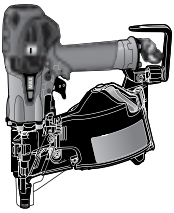
PowerLite

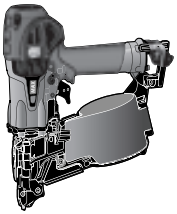
MAX

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL
MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION
MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO
BETRIEBSANLEITUNG
ISTRUZIONI PER L'USO

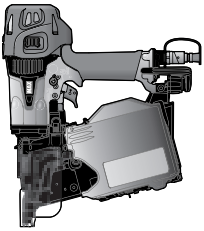
HIGH PRESSURE COIL NAILER
CLOUEUSE À BOBINE HAUTE PRESSION
CLAVADORA DE ALTA PRESIÓN PARA CLAVOS EN BOBINA
HOCHDRUCK-COILNAGLER
CHIODATRICE A BOBINA AD ALTA PRESSIONE



HN65S



HN65J2



HN90F

INDEX	ENGLISH	Page	1 to 4
INDEX	FRANÇAIS	Page	5 à 9
ÍNDICE	ESPAÑOL	Página	10 a 14
INDEX	DEUTSCH	Seite	15 bis 19
INDICE ANALITICO	ITALIANO	Pagine	da 20 a 24



Original Language English

⚠WARNING Please read instructions and warnings for this tool carefully before use. Failure to do so could lead to serious injury. See MAX Safety Instructions Manual.
Keep these instructions with the tool for future reference.

⚠ AVERTISSEMENT Lisez soigneusement les instructions et les avertissements pour cet outil avant utilisation. Tout manquement à cette consigne pourrait entraîner des blessures graves. Consultez le manuel des consignes de sécurité MAX.
Conservez ces instructions avec l'outil pour toute consultation ultérieure.

⚠ ADVERTENCIA Lea detenidamente las instrucciones y advertencias de esta herramienta antes de usarla. De lo contrario, pueden producirse lesiones corporales graves. Consulte el manual de instrucciones de seguridad de MAX.
Conserve estas instrucciones junto con la herramienta para futuras consultas.

⚠ WARNUNG Bitte lesen Sie sich die Anweisungen und Warnungen für dieses Werkzeug vor der Verwendung sorgfältig durch. Anderenfalls könnte dies zu schweren Verletzungen führen. Siehe MAX Sicherheitsanleitung.
Bewahren Sie diese Anweisungen zum späteren Nachschlagen mit dem Werkzeug zusammen auf.

⚠ AVVERTENZA Prima dell'uso, leggere con cura le istruzioni e le avvertenze relative a questo utensile. La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe portare a gravi lesioni personali. Consultare il manuale Istruzioni di sicurezza MAX.
Conservare queste istruzioni insieme all'utensile per consultazioni future.

Fig.1

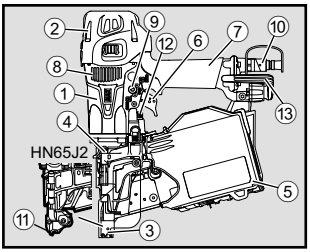


Fig.2

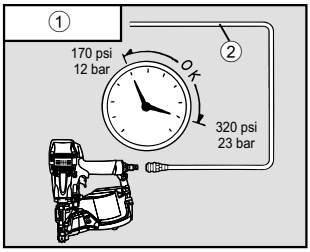


Fig.3 (HN65S)

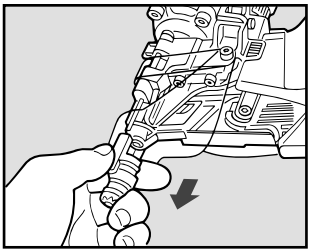


Fig.4 (HN65S)

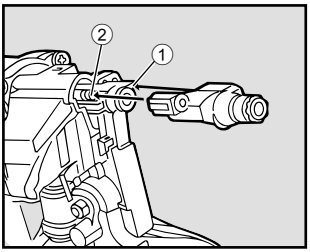


Fig.5 (HN65S)

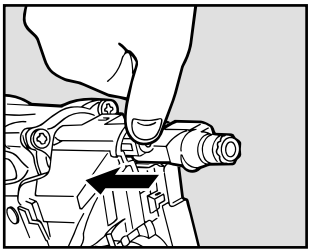


Fig.6

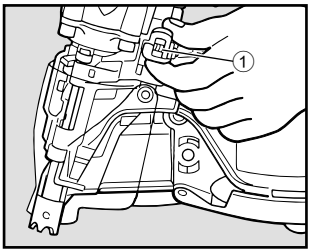


Fig.7 (HN90F, HN65S)

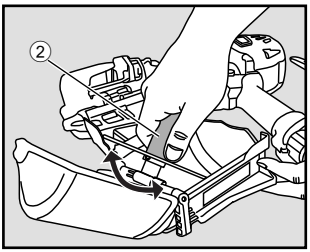


Fig.8 (HN65J2)

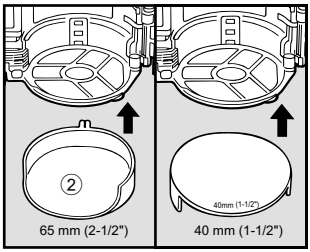


Fig.9 (HN65J2)

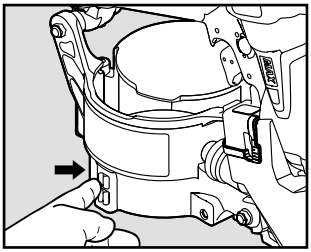


Fig.10

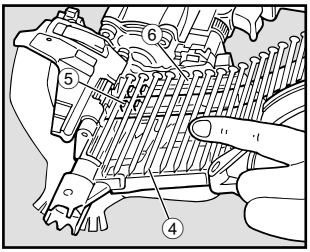


Fig.11

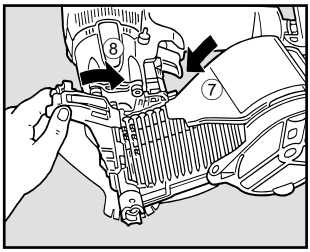


Fig.12

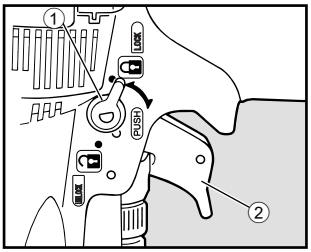


Fig.13 (HN65S, HN90F)

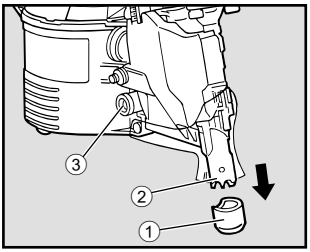


Fig.14 (HN90F)

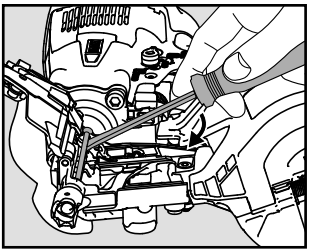


Fig.15 (HN65J2)

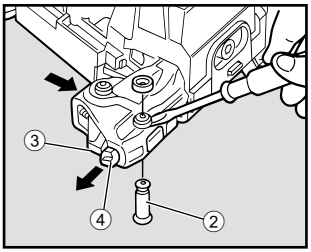


Fig.16 (HN65J2)

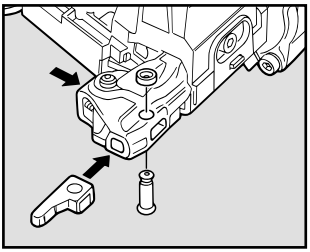
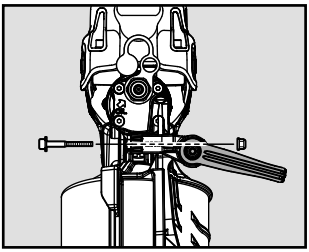


Fig.17 (HN90F)



ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS MANUAL

1. SPECIFICATIONS AND TECHNICAL DATA

1. NAME OF PARTS (SEE Fig.1)

① **Frame**
② **Cylinder Cap**
③ **Contact Arm (HN90F)**
③ **Contact Nose (HN65S)**
④ **Nose**
⑤ **Magazine**
⑥ **Trigger**
⑦ **Grip**
⑧ **Exhaust Cover**
⑨ **Trigger Lock Dial**
⑩ **Plug**
⑪ **Aiming Guide Locator (HN65J2)**
⑫ **Adjust Dial**
⑬ **Rafter Hook (HN90F)**
⑬ **Belt Hook (HN65S, HN65J2)**

2. TOOL SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	**HN90F**	**HN65S**	**HN65J2**
HEIGHT	331mm (13")	304mm (12")	299mm (11-3/4")
WIDTH	126mm (5")	126mm (5")	109mm (4-1/4")
LENGTH	298mm (11-3/4")	298mm (11-3/4")	298mm (11-3/4")
WEIGHT	2.6 kg (5.7 lbs.)	2.1 kg (4.61 lbs.)	2.1 kg (4.61 lbs.)
RECOMMENDED OPERATING PRESSURE	12 to 23 bar (170 to 320 p.s.i.)		
LOADING CAPACITY	300 Nails	400 Nails	100 Nails
AIR CONSUMPTION	3.4L at 18 bar / 257 p.s.i. operating pressure	1.7L at 18 bar / 257 p.s.i. operating pressure	1.4L at 18 bar / 257 p.s.i. operating pressure

3. FASTENER SPECIFICATIONS

PRODUCT NO.	**HN90F**		**HN65S**		**HN65J2**
TYPE OF COLLATION	PLASTIC SHEET COLLATED	WIRE WELDED	PLASTIC SHEET COLLATED	WIRE WELDED	PLASTIC SHEET COLLATED
NAIL LENGTH	45 to 75mm (1-3/4" to 3")	45 to 90mm (1-3/4" to 3-1/2")	32 to 65mm (1-1/4" to 2-1/2")	38 to 65mm (1-1/2" to 2-1/2")	40 to 65mm (1-1/2" to 2-1/2")
SHANK DIAMETER	2.5 to 2.9mm (.099" to .114")	2.5 to 3.8mm (.099" to .148")	2.1 to 3.3mm (.083" to .131")	2.1 to 3.3mm (.083" to .131")	3.3 to 4.1mm (.131" to .162")
SHANK TYPE	Smooth, Screw	Smooth, Ring, Screw	Smooth, Ring, Screw	Smooth, Ring, Screw	Smooth, Ring
HEAD DIAMETER	5.5 to 7.7mm (.217" to .303")	6.0 to 7.7mm (.236" to .303")	5.0 to 7.0mm (.197" to .275")		7.2 to 7.3mm (.283" to .287")

4. TECHNICAL DATA

NOISE

	HN90F	HN65S	HN65J2
A-weighted single-event sound power level ------ LWA, 1s, d	93.1dB	95.8dB	97.2dB
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station------ LpA, 1s, d	81.7dB	85dB	85.2dB
Uncertainty	3dB		

These values are determined and documented in accordance to EN12549:1999+A1:2008.
NOTE: These values are tool-related characteristic values and do not represent the noise generation at the point of use. Noise at the point of use will for example depend on the working environment, the workpiece, the workpiece support, and the number of driving operations. In addition, reference should be made to noise reduction measures.
NOTE: Workplace design can also serve to reduce noise levels, for example placing workpieces on sound-damping supports (see also ISO 11690-1).

VIBRATION

	HN90F	HN65S	HN65J2
Vibration characteristic value	6.42 m/s^2	7.11 m/s^2	5.38 m/s^2
Uncertainty	1.5 m/s^2		

These values are determined and documented in accordance to ISO 28927-13
NOTE: The vibration emission value above is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. Any influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the workpiece, the workpiece support.

5. APPLICATIONS

HN90F	HN65S	HN65J2
* Floor and wall framing * Subflooring * Roof and wall sheathing * Fencing	* Siding * Decking * Roof and wall sheathing * Fencing	* Fastening metal connectors for wood construction.

6. ABOUT PRODUCTION YEAR

This product bears production number at the lower part of the grip of the main body. The two digits of the number from left indicates the production year.

(Example)
2 0 8 2 6 0 3 5 D
T
Year 2020

2. AIR SUPPLY AND CONNECTIONS (Fig.2)

A. HOSES AND SUPPLY SOURCE
WHEN USING THE TOOL, BE SURE TO USE A SPECIAL AIR COMPRESSOR AND AIR HOSE.
In order to improve its performance, it has set its working pressure higher than the conventional nailers. To use the tool, you always need the special air compressor ① and the air hose ② (MAX PowerLite Compressor and MAX PowerLite Hose).
Use of high pressure gas (for example, oxygen, acetylene, etc.) causes abnormal combustion, possibly resulting in explosion. Use only the special air compressor and air hose.

B. OPERATING PRESSURE:
12 to 23 bar / 170 to 320 p.s.i. Select the operating air pressure within this range for best performance based upon the fastener application and work surface. Using the lowest acceptable to minimize noise, vibration and wear.
⚠ DO NOT EXCEED 23 bar / 320 p.s.i.

NOTICE:
Frequent, but not excessive, lubrication is required for the best performance. Upon completion of operations, place 2 or 3 drops of oil into the air plug inlet with the jet oiler.

3. INSTRUCTIONS FOR OPERATION

1. BEFORE OPERATION

❶ Wear Safety Glasses or Goggles.
❷ Do not connect the air supply.
❸ Inspect screw tightness.
❹ Check operation of the contact arm & trigger if moving smoothly.
❺ Connect the air supply.
❻ Check the air-leakage. (The Tool must not have the air-leakage.)
❼ Hold the Tool with finger-off the trigger, then push the contact arm against the work-piece. (The tool must not operate.)
❽ Hold the Tool with contact arm free from work-piece and pull the trigger. (The Tool must not operate.)
❾ Disconnect the air supply.

2. OPERATION

ATTACHING THE CONTACT NOSE (HN65S)
Attach the following contact noses depending on the nail head diameter used.

Head Diameter	Contact Nose	Color
5.0 to 6.0mm (.197" to .236")	Contact Nose S	Black
6.0 to 7.0mm (.236" to .275")	Contact Nose L	Silver

❶ (Fig.3) Pull the contact nose to remove it.
❷ (Fig.4,5) Aligning the rail with the contact arm, press the contact nose as shown in the figure to fit it until it clicks.

NAIL LOADING

❶ (Fig.6) Open the Magazine:
Pull up Door Latch ① and swing Door open. Swing Magazine Cap open.
❷ (Fig.7) (HN90F, HN65S)
The nail support ② can be moved up and down to four settings. The nail support moves down by turning it counterclockwise and moves up by turning it clockwise. The nail support should be adjusted correctly to the position indicated in inches and millimeters.
(Fig.8,9) (HN65J2) When using 40mm / 1-1/2" nails, attach the nail support ② in such a manner that a mark “40” can been seen. When using 65mm / 2-1/2" ones, attach the nail support ② upside down.
To detach, push the latch on the back of the magazine with a finger.
❸ (Fig.10) Nail loading:
Place a coil of nails ④ over the Nail Post in the Magazine. Uncoil enough nails to reach the Feed Pawl ⑤, and place the second nail between the teeth on the Feed Pawl. The nail heads fit in slot ⑥ on Nose.
❹ (Fig.11) Swing Magazine Cap ⑦ closed.
❺ (Fig.11) Close the Door ⑧.
Check that Door Latch ① engages. (If it does not engage, check that the nail heads are in the slot ⑥ on the Nose).

TEST OPERATION

❶ Adjust the air pressure at 12 bar (170 p.s.i.) and connect the air supply.
❷ Without touching the Trigger, depress the Contact Arm against the work-piece.
Pull the Trigger. (The tool should fire the fastener.)
❸ With the tool off the work-piece, pull the Trigger.
Then depress the Contact Arm or Contact Nose against the work-piece. (Tool with red triggers should fire the fastener, but tool with orange triggers should not.)
❹ Adjust the air pressure as much as the lowest possible according to the diameters and length of fastener and the hardness of work-piece.

DRIVING FASTENERS
HN65J2
This tool is assembled with FULL SEQUENTIAL ACTUATION.



HN65S, HN90F
This tool is shipped with ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM selected.
It is the responsibility of employer, tool owner or tool operator to select the appropriate actuation system for the fastener application and training of tool operator before changing the trigger setting.

SWITCHING ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM TO FULL SEQUENTIAL ACTUATION (Option) (HN90F, HN65S)
To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

SWITCHING FULL SEQUENTIAL ACTUATION (Option) TO ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM (HN90F, HN65S)
To change the trigger system, please contact MAX CO., LTD. authorized distributors and have them change the system.

CONTACT ACTUATION OPERATION (HN90F, HN65S)
For contact actuation operation, pull the Trigger and depress the Contact Arm or Contact Nose against the work surface.

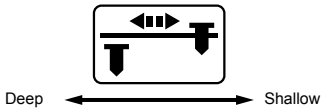
ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM OPERATION (HN90F, HN65S)
For anti-double fire mechanism operation, depress the Contact Arm against the work surface and pull the Trigger. A fastener will be driven. Release trigger. Begin again.

FULL SEQUENTIAL ACTUATION OPERATION (For tool with orange triggers)
For full sequential actuation operation, depress the Contact Arm against work surface and pull trigger. A fastener will be driven. Release both trigger and Contact Arm. Begin again.

	PROCEDURE
	❶ Pulling the Trigger and keeping it pulled. ❷ Depressing the Contact Arm.
ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM	The tool fires a nail each time when the Contact Arm is depressed.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool cannot fire a nail.

	PROCEDURE
	❶ Depressing the Contact Arm. ❷ Pulling the Trigger and keeping it pulled.
ANTI-DOUBLE FIRE MECHANISM	The tool fires a nail. The tool cannot fire a second nail until the Trigger is released.
FULL SEQUENTIAL ACTUATION	The tool fires a nail. In order to fire a second nail, you should both release the Trigger and remove the Contact arm from the surface.

DRIVING DEPTH ADJUSTMENT DIAL
Adjust the driving depth by twisting the adjustment dial ⑫ as indicated below.



TRIGGER LOCK MECHANISM (Fig.12)
This tool has a Trigger Lock. The trigger should be locked at all times until you intend to drive nail into the work surface. Push and rotate the Trigger LOCK Dial ① clockwise from LOCK to UNLOCK position immediately before driving nails. When fastening is complete, push and rotate switch counterclockwise to LOCK position.

CONTACT TIP (Fig.13) (HN90F, HN65S)
Attach the Contact Tip ① on the tip of Contact Arm ②, when driving nails to a soft material.
The Contact Tip can be kept on the Arm Cover ③ when not using.

REMOVING JAMMED NAILS (Fig.14)

⚠WARNING

- **ALWAYS disconnect the air supply.**
- **Wear gloves when removing jams; do not use bare hands**
- **Confirm that you have removed all nails from nose of tool before reconnecting to air supply.**

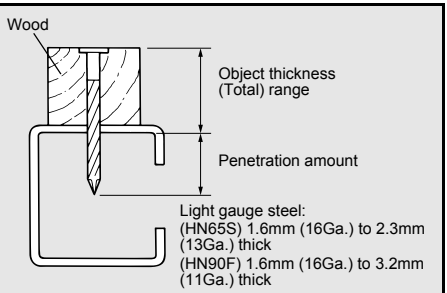
❶ Disconnect the air supply.
❷ Open the tool door and remove nails from inside of the magazine.
❸ Insert a thin metal stick in the tool nose and hit the metal stick with a hammer or remove the jam with a flathead screwdriver.
❹ Put back the nails on the feed pawl and close the tool door.

WHEN USING THE TOOL FOR STEEL PLATES
(HN90F, HN65S)
(HN65S) This tool is exclusively designed for 1.6mm / 16Ga. to 2.3mm / 13Ga. thick light gauge steel.
(HN90F) This tool is exclusively designed for 1.6mm / 16Ga. to 3.2mm / 11Ga. thick light gauge steel.
When using it, comply with the Work Standards, considering the object condition and work site environment.

❶ Select appropriate nails according to the object thickness, seeing the Nail Selection Criteria Chart.
∗ The nails may not be driven into the object depending on its hardness or thickness.
∗ If the object is thicker than an appropriate range of thickness, the nails may not be driven into it because of being bent.
❷ If the thickness of the light gauge steel foundations material used is 3.2mm / 11Ga., use the 2.9mm / .113" nails for steel plate. (HN90F)
❸ Never drive the nails directly into the light gauge steel because they will fly off, endangering you.
❹ Be sure to apply the discharge outlet to the object at a right angle. If applied obliquely, the nails will fly off, endangering you.
❺ Never use the nails for the roofs (roof foundations included) or ceilings (ceiling foundations included).
❻ If the nails are driven into the steel plate too deeply, their holding force will be extremely reduced. When working with the tool, fully check the driven conditions.

Nail Selection Criteria

Tool	Diameter	Length	Object thickness (Total) range	Light gauge steel thickness
HN65S	2.5mm (.098")	32mm	10 to 20mm	1.6 to 2.3mm (16Ga. to 13Ga.)
		28mm	15 to 25mm	
HN65S HN90F	2.5mm (.098")	45mm (1-3/4")	25 to 35mm (1" to 1-3/8")	1.6 to 2.3mm (16Ga. to 13Ga.)
		50mm (2")	30 to 40mm (1-1/8" to 1-1/2")	
		57mm (2-1/4")	35 to 45mm (1-3/8" to 1-3/4")	
		65mm (2-1/2")	45 to 55mm (1-1/2" to 1-1/8")	
HN90F	2.9mm (.113")	45mm (1-3/4")	25 to 35mm (1" to 1-3/8")	1.6 to 3.2mm (16Ga. to 11Ga.)
		50mm (2")	30 to 40mm (1-1/8" to 1-1/2")	
		57mm (2-1/4")	35 to 45mm (1-3/8" to 1-3/4")	
		65mm (2-1/2")	45 to 55mm (1-1/2" to 1-1/8")	



∗ For the 3.2mm (11Ga.) thick light gauge steel, use the 2.9mm (.113") nails for steel plates. (HN90F)

REPLACING THE AIMING GUIDE LOCATOR
(HN65J2)
The aiming guide locator is worn out depending on the frequency of use.
If the machine cannot be easily held vertically when setting the aiming guide locator in a hole in a metal fitting, it is about time to replace.
Replace it in the following procedure:

❶ (Fig.15) Remove a rubber washer ① with a regular screwdriver to pull out a pin ②. Push the nail leg guide ③ to remove the aiming guide locator ④.
❷ (Fig.16) Attach a new aiming guide locator, set the pin and put back the rubber washer.

When replacing the aiming guide locator, contact the nearest MAX CO., LTD. authorized distributor.

CHANGING THE HOOK DIRECTION
(Fig.17) The hook can be directed in the two direction. Remove the hexagon socket cap screw with hexagon wrench, change the direction, and then, put back the bolt to reassemble.

FRANÇAIS

MANUEL D'INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET ACCESSOIRES

1. NOM DES PIÈCES (Voir Fig. 1)

① **Châssis**
② **Capuchon du cylindre**
③ **Bras de contact (HN90F)**
③ **Buse de contact (HN65S)**
④ **Nez**
⑤ **Magasin**
⑥ **Déclencheur**
⑦ **Poignée**
⑧ **Capot de l'échappement**
⑨ **Molette de blocage de la commande**
⑩ **Fiche**
⑪ **Positionneur du guide de pointage (HN65J2)**
⑫ **Molette de réglage**
⑬ **Crochet à chevrons (HN90F)**
⑬ **Crochet de ceinture (HN65S, HN65J2)**

2. SPÉCIFICATIONS DE L'OUTIL

NUMÉRO DU PRODUIT	**HN90F**	**HN65S**	**HN65J2**
Hauteur	331 mm (13")	304 mm (12")	299 mm (11-3/4")
Largeur	126 mm (5")	126 mm (5")	109 mm (4-1/4")
Longueur	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")
POIDS	2,6 kg (5,7 lbs.)	2,1 kg (4,61 lbs.)	2,1 kg (4,61 lbs.)
PRESSION DE FONCTIONNEMENT RECOMMANDÉE	12 à 23 bar (170 à 320 p.s.i.)		
CAPACITÉ DE CHARGEMENT	300 clous	400 clous	100 clous
CONSOMMATION PNEUMATIQUE	3,4 L à 18 bar / 257 p.s.i. pression de fonctionnement	1,7 L à 18 bar / 257 p.s.i. pression de fonctionnement	1,4 L à 18 bar / 257 p.s.i. pression de fonctionnement

3. SPÉCIFICATIONS DES FIXATIONS

NUMÉRO DU PRODUIT	**HN90F**		**HN65S**		**HN65J2**
TYPE DE CONDITIONNEMENT	COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE	SOUDÉS SUR FIL	COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE	SOUDÉS SUR FIL	COLLÉS SUR FEUILLE DE PLASTIQUE
LONGUEUR DE CLOU	45 à 75 mm (1-3/4" à 3")	45 à 90 mm (1-3/4" à 3-1/2")	32 à 65 mm (1-1/4" à 2-1/2")	38 à 65 mm (1-1/2" à 2-1/2")	40 à 65 mm (1-1/2" à 2-1/2")
DIAMÈTRE DE LA TIGE	2,5 à 2,9 mm (0,099" à 0,114")	2,5 à 3,8 mm (0,099" à 0,148")	2,1 à 3,3 mm (0,083" à 0,131")	2,1 à 3,3 mm (0,083" à 0,131")	3,3 à 4,1 mm (0,131" à 0,162")
TYPE DE TIGE	Lisse, Vis	Lisse, Bague, Vis	Lisse, Bague, Vis	Lisse, Bague, Vis	Lisse, Bague
DIAMÈTRE DE LA TÊTE	5,5 à 7,7 mm (0,217" à 0,303")	6,0 à 7,7 mm (0,236" à 0,303")	5,0 à 7,0 mm (0,197" à 0,275")		7,2 à 7,3 mm (0,283" à 0,287")

4. DONNÉES TECHNIQUES

BRUIT

	HN90F	HN65S	HN65J2
Niveau de puissance acoustique pondérée A pour événement unique ------ LWA, 1s, d	93,1 dB	95,8 dB	97,2 dB
Niveau de pression acoustique émise pondérée A pour événement unique ------ LpA, 1s, d	81,7 dB	85 dB	85,2 dB
Incertitude	3 dB		

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme EN12549:1999+A1:2008.
REMARQUE : ces valeurs sont des valeurs caractéristiques relatives à l'outil et ne représentent pas la génération du bruit au niveau du point d'utilisation. Le bruit au niveau du point d'utilisation dépend par exemple de l'environnement de travail, de la pièce usinée, du support de la pièce usinée et du nombre d'opérations effectuées. En outre, il convient de se rapporter aux mesures de réduction du bruit.
REMARQUE : la conception du lieu de travail peut également permettre de réduire les niveaux de bruit, par exemple en plaçant les pièces à usiner sur des supports atténuateurs de son (voir également la norme ISO 11690-1).

VIBRATIONS

	HN90F	HN65S	HN65J2
Valeur caractéristique des vibrations	6,42 m/s^2	7,11 m/s^2	5,38 m/s^2
Incertitude	1,5 m/s^2		

Ces valeurs sont déterminées et documentées de manière appropriée dans la norme ISO 28927-13.
REMARQUE : la valeur d'émission des vibrations indiquées ci-dessus est une valeur caractéristique relative à l'outil et ne représentent pas l'influence main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil. Toute influence au niveau de l'ensemble main-bras-système lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de saisie, de la force de pression de contact, de la direction de travail, du réglage de l'alimentation, de la pièce à usiner et du support de la pièce à usiner.

5. APPLICATIONS

HN90F	HN65S	HN65J2
* Charpente de plancher et de cloison * Support de revêtement de sol * Sous-toiture et revêtement mural * Clôture	* Bardage * Platelage * Sous-toiture et revêtement mural * Clôture	* Fixation de connecteurs métalliques pour construction en bois

6. À PROPOS DE L'ANNÉE DE FABRICATION

Ce produit comporte un numéro de production sur la partie inférieure de la poignée du corps principal. Les deux chiffres les plus à gauche du numéro indiquent l'année de production.

(Exemple)
2 0 8 2 6 0 3 5 D
T
Année 2020

2. ALIMENTATION PNEUMATIQUE ET RACCORDS (Fig. 2)

A. TUYAUX ET SOURCE D'ALIMENTATION
LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL, VEILLEZ À UTILISER UN COMPRESSEUR D'AIR ET UN TUYAU D'AIR SPÉCIAUX. Pour améliorer les performances, la pression de travail de cet outil est configurée à un niveau supérieur à celle des cloueuses conventionnelles. Pour utiliser l'outil, le compresseur d'air ① et le tuyau d'air spéciaux sont toujours nécessaires ② (compresseur MAX PowerLite et tuyau MAX PowerLite).
L'utilisation de gaz sous pression (par exemple, oxygène, acétylène, etc.) provoque une combustion anormale et peut entraîner une explosion. Utilisez uniquement le compresseur d'air et le tuyau spéciaux.

B. PRESSION DE FONCTIONNEMENT :
12 à 23 bar / 170 à 320 p.s.i. Sélectionnez la pression d'air de fonctionnement dans cette plage pour de meilleures performances en fonction de l'application de fixation et de la surface de travail. Utilisez la valeur minimale acceptable pour réduire le bruit, les vibrations et l'usure.
⚠ NE PAS DÉPASSER 23 bar / 320 p.s.i.

AVIS :
Une lubrification fréquente, mais pas excessive, est nécessaire pour de meilleures performances. À la fin des opérations, introduisez 2 ou 3 gouttes d'huile dans l'entrée de la prise d'air à l'aide d'une burette à spray.

3. CONSIGNES D'UTILISATION

1. AVANT UTILISATION

❶ Portez des lunettes de protection ou de sécurité.
❷ Ne raccordez pas l'alimentation en air.
❸ Inspectez le serrage des vis.
❹ Vérifiez le fonctionnement du bras de contact et du déclencheur pour voir s'ils se déplacent de manière fluide.
❺ Raccordez l'alimentation en air.
❻ Vérifiez la présence de fuites d'air. (L'outil ne doit pas avoir de fuites d'air.)
❼ Tenez l'outil avec le doigt à l'écart du déclencheur, puis poussez le bras de contact contre la pièce à usiner. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
❽ Tenez l'outil avec le bras de contact à l'écart de la pièce à usiner et appuyez sur le déclencheur. (L'outil ne doit pas fonctionner.)
❾ Débranchez l'alimentation en air.

2. UTILISATION

FIXATION DE LA BUSE DE CONTACT (HN65S)
Fixez les buses de contact suivantes en fonction du diamètre de la tête des clous utilisés.

Diamètre de la tête	Buse de contact	Couleur
5,0 à 6,0 mm (0,197" à 0,236")	Buse de contact S	Noire
6,0 à 7,0 mm (0,236" à 0,275")	Buse de contact L	Argent

❶ (Fig. 3) Tirez la buse de contact pour l'ôter.
❷ (Fig. 4, 5) Appuyez sur la buse de contact en alignant le rail sur le bras de contact, comme illustré sur la figure, pour l'ajuster jusqu'à ce que vous entendiez un déclic.

CHARGEMENT DES CLOUS

❶ (Fig. 6) Ouvrez le magasin :
Tirez le verrou de la porte ① et faites pivoter la porte pour l'ouvrir. Faites pivoter le capuchon du magasin pour l'ouvrir.
❷ (Fig. 7) (HN90F, HN65S)
Vous pouvez déplacer le support à clous ② vers le haut et vers le bas selon quatre réglages. Le support à clous se déplace vers le bas en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et vers le haut en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Le support à clous doit être réglé correctement sur la position indiquée en pouces et en millimètres.
(Fig. 8,9) (HN65J2) Lorsque vous utilisez des clous de 40 mm/1-1/2", fixez le support à clous ② de telle manière que vous puissiez voir le repère « 40 ». Lorsque vous utilisez des clous de 65 mm/2-1/2", fixez le support à clous ② à l'envers.
Pour le démonter, poussez le verrou situé à l'arrière du magasin à l'aide du doigt.
❸ (Fig. 10) Chargement des clous :
Placez un rouleau de clous ④ sur le montant à clous, au centre du magasin. Déroulez suffisamment de clous pour atteindre le cliquet d'alimentation ⑤, et placez le second clou entre les dents du cliquet d'alimentation. La tête du clou s'adapte dans la fente ⑥ de la buse.
❹ (Fig. 11) Faites pivoter le capuchon du magasin ⑦ pour le fermer.
❺ (Fig. 11) Fermez la porte ⑧.
Vérifiez que le verrou de la porte ① est engagé. (Si tel n'est pas le cas, engagez-le,vérifiez que les têtes de clous sont dans la fente ⑥ de la buse).

ESSAI DE FONCTIONNEMENT

❶ Réglez la pression sur 12 bar (170 p.s.i.) et raccordez l'alimentation en air.
❷ Sans toucher le déclencheur, appuyez le bras de contact contre la pièce à usiner.
Appuyez sur le déclencheur. (L'outil doit éjecter la fixation.)
❸ Après avoir écarté l'outil de la pièce à usiner, appuyez sur le déclencheur.
Puis, appuyez le bras de contact ou la buse de contact contre la pièce à usiner. (Un outil avec un déclencheur rouge doit éjecter la fixation, mais pas ceux avec un déclencheur orange.)
❹ Réglez la pression pneumatique aussi faible que possible en fonction du diamètre et de la longueur des fixations et de la dureté de la pièce à usiner.

ENFONCEMENT DES FIXATIONS
HN65J2
Cet outil est assemblé avec un ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE.



HN65S, HN90F
Cet outil est expédié avec un MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION sélectionnée.
Il relève de la responsabilité de l'employeur, du propriétaire de l'outil ou de son opérateur de sélectionner le système de d'activation approprié à l'application des fixations et de former l'opérateur de l'outil avant de modifier le réglage du déclencheur.

COMMUTATION DU MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION EN ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE (Option)
(HN90F, HN65S)
Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

COMMUTATION DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE (Option) EN MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION (HN90F, HN65S)
Pour modifier le système du déclencheur, contactez les distributeurs agréés MAX CO., LTD. et demandez-leur de modifier le système.

FONCTIONNEMENT DE L'ACTIVATION PAR CONTACT (HN90F, HN65S)
Pour le fonctionnement de l'activation par contact, appuyez sur le déclencheur et relâchez le bras de contact ou la buse de contact de la surface de travail.

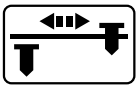
FONCTIONNEMENT DU MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION (HN90F, HN65S)
Pour l'utilisation du mécanisme anti-double éjection, appuyez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur. Recommencez.

FONCTIONNEMENT DE L'ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE (Pour outil avec déclencheur orange)
Pour l'utilisation de l'activation séquentielle complète, appuyez le bras de contact sur la surface de travail, puis appuyez sur le déclencheur. Une fixation est enfoncée. Relâchez le déclencheur et le bras de contact. Recommencez.

	PROCÉDURE
	❶ Appui sur le déclencheur et maintien. ❷ Relâchement du bras de contact.
MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION	L'outil éjecte un clou à chaque pression sur le bras de contact.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil ne peut pas éjecter de clou.

	PROCÉDURE
	❶ Relâchement du bras de contact. ❷ Appui sur le déclencheur et maintien.
MÉCANISME ANTI-DOUBLE ÉJECTION	L'outil éjecte un clou. L'outil ne peut pas éjecter de second clou tant que vous n'avez pas relâché le déclencheur.
ACTIVATION SÉQUENTIELLE COMPLÈTE	L'outil éjecte un clou. L'outil ne peut pas éjecter de second clou tant que le déclencheur est relâché et que le bras de contact demeure sur la surface de travail.

MOLETTE DE RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR D'ENFONCEMENT
Réglez la profondeur d'enfoncement en tournant la molette de réglage ⑫, comme indiqué ci-dessous.



Profond ⟷ Peu profond

MÉCANISME DE VERROUILLAGE DU DÉCLENCHEUR (Fig. 12)
Cet outil dispose d'un verrouillage du déclencheur. Le déclencheur doit être verrouillé en permanence, jusqu'à ce que vous ayez l'intention d'enfoncer un clou dans la surface de travail. Poussez et tournez la molette VERROUILLAGE du déclencheur ① dans le sens des aiguilles d'une montre, de la position LOCK (VERROUILLAGE) à UNLOCK (DÉVERROUILLAGE) juste avant d'enfoncer des clous. Lorsque que la fixation est terminée, poussez et tournez la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à la position LOCK (VERROUILLAGE).

EXTRÉMITÉ DE CONTACT (Fig. 13) (HN90F, HN65S)
Fixez l'extrémité de contact ① sur l'extrémité du bras de contact ②, lorsque vous enfoncez des clous dans un matériau souple. L'extrémité de contact peut être maintenue sur le capot du bras ③ lorsque vous ne l'utilisez pas.

RETRAIT DES CLOUS COINCÉS (Fig.14)

⚠ AVERTISSEMENT

- **Débranchez TOUJOURS l'alimentation en air.**
- **Portez des gants lorsque vous enlevez des clous coincés ; ne le faites jamais à mains nues.**
- **Vérifiez que vous avez enlevé tout les clous de la buse de l'outil avant de rebrancher l'alimentation en air.**

❶ Débranchez l'alimentation en air.
❷ Ouvrez la porte de l'outil et ôtez les clous de l'intérieur du magasin.
❸ Insérez une fine tige métallique dans la buse de l'outil et frappez-la à l'aide d'un marteau ou enlevez les clous coincés à l'aide d'un tournevis plat.
❹ Remettez les clous dans le cliquet d'alimentation et refermez la porte de l'outil.

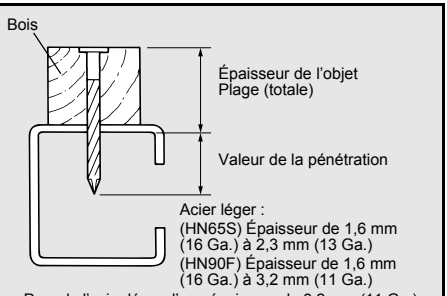
LORS DE L'UTILISATION DE L'OUTIL SUR DES PLAQUES D'ACIER
(HN90F, HN65S)
(HN65S) Cet outil est exclusivement conçu pour de l'acier d'une faible épaisseur de 1,6 mm/16Ga. à 2,3 mm/13Ga.
(HN90F) Cet outil est exclusivement conçu pour de l'acier d'une faible épaisseur de 1,6 mm/16Ga. à 3,2 mm/11Ga.
Lorsque vous l'utilisez, conformez-vous aux normes de travail en tenant compte de l'état de l'objet et de l'environnement du site de travail.

❶ Sélectionnez des clous appropriés à l'épaisseur de l'objet en consultant le Tableau des critères de sélection des clous.
* Il est possible que les clous ne pénètrent pas à l'intérieur de l'objet en fonction de sa dureté ou de son épaisseur.
* Si l'objet est plus épais que la plage d'épaisseur appropriée, il est possible que les clous n'y pénètrent pas en raison de leur courbure.
❷ Si le matériau de fondation en acier léger utilisé est d'une épaisseur de 3,2 mm/11Ga., utilisez des clous de 2,9 mm/0,113" pour la plaque d'acier. (HN90F)
❸ N'éjectez jamais de clous directement dans de l'acier léger, car ils risqueraient d'être projetés et de vous mettre en danger.
❹ Veillez à appliquer l'orifice de décharge à angle droit sur l'objet. S'il est appliqué obliquement, les clous seront projetés et vous mettront en danger.
❺ N'utilisez jamais les clous pour les toitures (sous-toitures incluses) ou des plafonds (sous-plafonds inclus).
❻ Si les clous sont enfoncés trop profondément dans la plaque d'acier, leur force de maintien s'en trouvera extrêmement réduite. Lorsque vous utilisez l'outil, vérifiez complètement les conditions d'introduction.

Critères de sélection des clous

Outil	Diamètre	Longueur	Plage d'épaisseur (totale) de l'objet	Acier léger
HN65S	2,5 mm (0,098")	32 mm	10 à 20 mm	1,6 à 2,3 mm (16 Ga, 13 Ga)
		28 mm	15 à 25 mm	
HN65S HN90F	2,5 mm (0,098")	45 mm (1-3/4")	25 à 35 mm (1" à 1-3/8")	1,6 à 2,3 mm (16 Ga, 13 Ga)
		50 mm (2")	30 à 40 mm (1-1/8" à 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 à 45 mm (1-3/8" à 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 à 55 mm (1-1/2" à 1-1/8")	

Outil	Diamètre	Longueur	Plage d'épaisseur (totale) de l'objet	Acier léger
HN90F	2,9 mm (0,113")	45 mm (1-3/4")	25 à 35 mm (1" à 1-3/8")	1,6 à 3,2 mm (16 Ga, 11 Ga)
		50 mm (2")	30 à 40 mm (1-1/8" à 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 à 45 mm (1-3/8" à 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 à 55 mm (1-1/2" à 1-1/8")	



∗ Pour de l'acier léger d'une épaisseur de 3,2 mm (11 Ga.), utilisez des clous de 2,9 mm (0,113") pour les plaques d'acier. (HN90F)

REMPLACEMENT DU POSITIONNEUR DU GUIDE DE POINTAGE
(HN65J2)
Le positionneur du guide de pointage s'use en fonction de la fréquence d'utilisation.
Si vous éprouvez des difficultés à tenir l'appareil verticalement lors du placement du positionneur du guide de pointage dans un orifice dans une fixation métallique, cela signifie qu'il est temps de le remplacer.
Remplacez-le selon la procédure suivante :

❶ (Fig. 15) Ôtez la rondelle de caoutchouc ① à l'aide d'un tournevis ordinaire pour sortir la goupille ②. Poussez le guide du berceau à clou ③ pour enlever le positionneur du guide de pointage ④.
❷ (Fig. 16) Montez un nouveau positionneur de guide de pointage, remettez la goupille et la rondelle de caoutchouc en place.

Lors du remplacement du positionneur du guide de pointage, contactez votre distributeur agréé MAX CO., LTD. le plus proche.

CHANGEMENT DE DIRECTION DU CROCHET
(Fig. 17) Le crochet peut être orienté dans deux directions. Enlevez la vis du capuchon du support hexagonal à l'aide d'une clé à 6 pans, modifiez la direction, puis remettez le boulon en place pour le remontage.

ESPAÑOL

MANUAL DE INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ESPECIFICACIONES Y DATOS TÉCNICOS

1. NOMBRE DE LAS PIEZAS (VÉASE Fig.1)

① **Armazón**
② **Tapa del cilindro**
③ **Brazo de contacto (HN90F)**
③ **Nariz de contacto (HN65S)**
④ **Nariz**
⑤ **Cargador**
⑥ **Disparador**
⑦ **Empuñadura**
⑧ **Cubierta de escape**
⑨ **Disco de bloqueo del disparador**
⑩ **Toma**
⑪ **Localizador de guía de mira (HN65J2)**
⑫ **Disco de ajuste**
⑬ **Gancho para viga (HN90F)**
⑬ **Gancho para cinturón (HN65S, HN65J2)**

2. ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA

N° DE PRODUCTO	**HN90F**	**HN65S**	**HN65J2**
ALTURA	331 mm (13")	304 mm (12")	299 mm (11-3/4")
ANCHURA	126 mm (5")	126 mm (5")	109 mm (4-1/4")
LONGITUD	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")
PESO	2,6 kg (5,7 lbs)	2,1 kg (4,61 lbs)	2,1 kg (4,61 lbs)
PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO RECOMENDADA	12 a 23 bares (170 a 320 psi)		
CAPACIDAD DE CARGA	300 clavos	400 clavos	100 clavos
CONSUMO DE AIRE	3,4 l con una presión de funcionamiento de 18 bares / 257 psi	1,7 l con una presión de funcionamiento de 18 bares / 257 psi	1,4 l con una presión de funcionamiento de 18 bares / 257 psi

3. ESPECIFICACIONES DE LOS CLAVOS

N° DE PRODUCTO	**HN90F**		**HN65S**		**HN65J2**
TIPO DE UNIÓN	UNIDOS CON PLÁSTICO	ELECTROSOLDADOS	UNIDOS CON PLÁSTICO	ELECTROSOLDADOS	UNIDOS CON PLÁSTICO
LONGITUD DEL CLAVO	45 a 75 mm (1-3/4" a 3")	45 a 90 mm (1-3/4" a 3-1/2")	32 a 65 mm (1-1/4" a 2-1/2")	38 a 65 mm (1-1/2" a 2-1/2")	40 a 65 mm (1-1/2" a 2-1/2")
DIÁMETRO DEL VÁSTAGO	2,5 a 2,9 mm (0,099" a 0,114")	2,5 a 3,8 mm (0,099" a 0,148")	2,1 a 3,3 mm (0,083" a 0,131")	2,1 a 3,3 mm (0,083" a 0,131")	3,3 a 4,1 mm (0,131" a 0,162")
TIPO DE VÁSTAGO	Liso, roscado	Liso, anillado, roscado	Liso, anillado, roscado	Liso, anillado, roscado	Liso, anillado
DIÁMETRO DE LA CABEZA	5,5 a 7,7 mm (0,217" a 0,303")	6,0 a 7,7 mm (0,236" a 0,303")	5,0 a 7,0 mm (0,197" a 0,275")		7,2 a 7,3 mm (0,283" a 0,287")

4. DATOS TÉCNICOS

NIVEL DE RUIDO

	HN90F	HN65S	HN65J2
Nivel de potencia acústica ponderado A ------ LWA, 1s, d	93,1 dB	95,8 dB	97,2 dB
Nivel de presión acústica de emisión ponderado A en el puesto de trabajo------ LpA, 1s, d	81,7 dB	85 dB	85,2 dB
Incertidumbre	3 dB		

La determinación y documentación de estos valores se realiza según EN12549:1999 + A1:2008.
NOTA: Estos valores son los característicos de la herramienta y no representan la generación de ruido en el punto de utilización. El nivel de ruido en el punto de utilización dependerá, por ejemplo, del entorno de trabajo, la pieza de trabajo, el soporte de la pieza de trabajo y el número de operaciones de accionamiento. Asimismo, deben tenerse en cuenta las medidas de reducción del ruido.
NOTA: La disposición del lugar de trabajo también puede ayudar a reducir el nivel de ruido, por ejemplo colocando las piezas de trabajo sobre soportes amortiguadores del ruido (véase también ISO 11690-1).

VIBRACIÓN

	HN90F	HN65S	HN65J2
Valor de vibración característico	6,42 m/s^2	7,11 m/s^2	5,38 m/s^2
Incertidumbre	1,5 m/s^2		

La determinación y documentación de estos valores se realiza según ISO 28927-13.
NOTA: El valor de emisión de vibraciones anteriormente indicado es el característico de la herramienta y no representa la influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta. La influencia en el sistema mano-brazo cuando se utiliza la herramienta dependerá, por ejemplo, de la fuerza de agarre, la fuerza de presión de contacto, la dirección de trabajo, el ajuste del suministro de energía, la pieza de trabajo y el soporte de la pieza de trabajo.

5. APLICACIONES

HN90F	HN65S	HN65J2
∗ Encofrado de paredes y suelos ∗ Instalación de subsuelos ∗ Revestimiento de tejados y paredes ∗ Vallado	∗ Revestimiento de paredes ∗ Instalación de entarimados ∗ Revestimiento de tejados y paredes ∗ Vallado	∗ Fijación de conectores metálicos en construcciones de madera

6. INFORMACIÓN SOBRE EL AÑO DE PRODUCCIÓN

Este producto lleva indicado el número de producción en la parte inferior de la empuñadura del cuerpo principal. Los dos primeros dígitos de la izquierda indican el año de producción.

(Ejemplo)
2 0 8 2 6 0 3 5 D
Año 2020

2. SUMINISTRO DE AIRE Y CONEXIONES (Fig.2)

A. MANGUERAS Y FUENTE DE SUMINISTRO
CUANDO UTILICE LA HERRAMIENTA, ASEGÚRESE DE USAR UN COMPRESOR DE AIRE Y UNA MANGUERA DE AIRE ESPECIALES.
A fin de mejorar su rendimiento, la herramienta tiene ajustada una presión de funcionamiento más alta que la de las clavadoras convencionales. Para usar la herramienta, necesitará emplear siempre el compresor de aire especial ① y la manguera de aire especial ② (compresor MAX PowerLite y manguera MAX PowerLite).
El uso de gas a alta presión (por ejemplo, oxígeno, acetileno, etc.) produce una combustión anómala que puede provocar una explosión. Utilice únicamente el compresor de aire y la manguera de aire especiales.

B. PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO:
De 12 a 23 bares / 170 a 320 psi. Seleccione una presión de aire de funcionamiento comprendida en este rango para obtener el mejor rendimiento posible en función de la aplicación y de la superficie de trabajo. Utilice el valor mínimo posible para minimizar el ruido, la vibración y el desgaste.
⚠ NO SUPERE los 23 bares / 320 psi.

AVISO:
La herramienta debe lubricarse con frecuencia, aunque no excesivamente, para obtener el mejor rendimiento posible Una vez finalizado el trabajo, deposite dos o tres gotas de aceite en la entrada de la toma de aire utilizando el lubricador.

3. INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

1. ANTES DEL FUNCIONAMIENTO

❶ Póngase gafas de seguridad o protectoras.
❷ No conecte el suministro de aire.
❸ Compruebe que los tornillos están bien apretados.
❹ Compruebe que el brazo de contacto funciona correctamente y que el disparador se mueve sin problemas.
❺ Conecte el suministro de aire.
❻ Compruebe si hay fugas de aire. (La herramienta no debe tener fugas de aire.)
❼ Sujete la herramienta sin colocar el dedo en el disparador y, a continuación, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
❽ Sujete la herramienta separándola de la pieza de trabajo y accione el disparador. (La herramienta no debe ponerse en marcha.)
❾ Desconecte el suministro de aire.

2. FUNCIONAMIENTO

INSTALACIÓN DE LA NARIZ DE CONTACTO (HN65S)
Instale las narices de contacto siguientes en función del diámetro de la cabeza del clavo utilizado.

Diámetro de la cabeza	Nariz de contacto	Color
5,0 a 6,0 mm (0,197" a 0,236")	Nariz de contacto S	Negro
6,0 a 7,0 mm (0,236" a 0,275")	Nariz de contacto L	Plateado

❶ (Fig.3) Tire de la nariz de contacto para extraerla.
❷ (Fig.4,5) Alinee el riel con el brazo de contacto y presione la nariz de contacto como se indica en la figura para encajarla hasta que haga "clic".

CÓMO CARGAR LOS CLAVOS

❶ (Fig.6) Abra el cargador:
Suelte el cierre ① y abra la puerta. Abra la tapa del cargador.
❷ (Fig.7) (HN90F, HN65S)
El soporte de clavos ② puede moverse hacia arriba y hacia abajo para colocarse en cuatro posiciones diferentes. El soporte baja si se gira hacia la izquierda, y sube si se gira hacia la derecha. El soporte de clavos debe ajustarse correctamente hasta colocarse en la posición indicada en pulgadas y milímetros.
(Fig.8,9) (HN65J2) Si se utilizan clavos de 40 mm/1-1/2", coloque el soporte de clavos ② de forma que pueda verse la marca "40". Si se utilizan clavos de 65 mm/2-1/2", coloque el soporte de clavos ② boca abajo.
Para soltarlo, presione con el dedo el cierre situado en la parte posterior del cargador.
❸ (Fig.10) Cómo cargar los clavos:
Coloque una bobina de clavos ④ sobre el poste de clavos en el cargador. Despliegue el número de clavos necesario para llegar al trinquete de avance ⑤ y coloque el segundo clavo entre los dientes de dicho trinquete. Las cabezas de los clavos encajan en la ranura ⑥ de la nariz.
❹ (Fig. 11) Cierre la tapa del cargador ⑦.
❺ (Fig. 11) Cierre la puerta ⑧.
Compruebe que el cierre de la puerta ① se acopla correctamente. (Si no se acopla, compruebe si las cabezas de los clavos están encajadas en la ranura ⑥ de la nariz.)

FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

❶ Ajuste la presión de aire en 12 bares (170 psi) y conecte el suministro de aire.
❷ Sin tocar el disparador, presione el brazo de contacto contra la pieza de trabajo.
Accione el disparador. (La herramienta disparará el clavo.)
❸ Separe la herramienta de la pieza de trabajo y accione el disparador.
A continuación, presione el brazo de contacto o la nariz de contacto contra la pieza de trabajo. (La herramienta con disparador rojo disparará el clavo, pero la herramienta con disparador naranja no.)
❹ Ajuste la presión de aire en el mínimo posible en función del diámetro y la longitud del clavo y de la dureza de la pieza de trabajo.

CÓMO DISPARAR CLAVOS
HN65J2
Esta herramienta está equipada con un sistema de ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA.



HN65S, HN90F
Cuando se envía de fábrica, esta herramienta lleva activado el MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE.
Es responsabilidad del encargado, del propietario de la herramienta o del operario seleccionar el sistema de activación apropiado en función de la aplicación, así como instruir al operario antes de cambiar la configuración del disparador.

CÓMO CAMBIAR DE MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE A ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (opcional) (HN90F, HN65S)
Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

CÓMO CAMBIAR DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (opción) A MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE (HN90F, HN65S)
Si desea cambiar el sistema de disparo, póngase en contacto con un distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. para solicitar el cambio de sistema.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN POR CONTACTO (HN90F, HN65S)
Para utilizar el modo de activación por contacto, accione el disparador y presione el brazo de contacto o la nariz de contacto contra la superficie de trabajo.

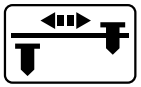
FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE (HN90F, HN65S)
Para utilizar el mecanismo anti-disparo doble, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador. Comience de nuevo.

FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA (Para herramientas con disparador naranja)
Para utilizar el modo de activación secuencial continua, presione el brazo de contacto contra la superficie de trabajo y accione el disparador. Se disparará un clavo. Suelte el disparador y el brazo de contacto. Comience de nuevo.

	PROCEDIMIENTO
	❶ Accionar el disparador y mantenerlo accionado. ❷ Presionar el brazo de contacto.
MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE	La herramienta dispara un clavo cada vez que se presiona el brazo de contacto.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta no puede disparar un clavo.

	PROCEDIMIENTO
	❶ Presionar el brazo de contacto. ❷ Accionar el disparador y mantenerlo accionado.
MECANISMO ANTI-DISPARO DOBLE	La herramienta dispara un clavo. La herramienta no puede disparar un segundo clavo hasta que el disparador se suelta.
ACTIVACIÓN SECUENCIAL CONTINUA	La herramienta dispara un clavo. La herramienta no puede disparar un segundo clavo hasta que el disparador se suelta y el brazo de contacto se separa de la superficie de trabajo.

DISCO DE AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN
Para ajustar la profundidad de penetración, gire el disco de ajuste ⑫ como se indica a continuación.



Profundo ⟷ Poco profundo

MECANISMO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR (Fig.12)
Esta herramienta incorpora un mecanismo de bloqueo del disparador. El disparador debe estar bloqueado en todo momento hasta que se procede a disparar un clavo en la superficie de trabajo. Presione y gire hacia la derecha el disco de bloqueo del disparador ① para cambiar de la posición LOCK ("BLOQUEADO") a UNLOCK ("DESBLOQUEADO") justo antes de disparar clavos. Una vez haya terminado de disparar clavos, presione y gire el disco hacia la izquierda para ponerlo de nuevo en la posición LOCK ("BLOQUEADO").

PUNTA DE CONTACTO (Fig.13) (HN90F, HN65S)
Instale la punta de contacto ① en la punta del brazo de contacto ② cuando dispare clavos en un material blando.
La punta de contacto puede guardarse en la cubierta del brazo ③ cuando no se esté utilizando.

CÓMO EXTRAER CLAVOS ATASCADOS (Fig.14)

⚠ ADVERTENCIA

- **Desconecte SIEMPRE el suministro de aire.**
- **Cuando se disponga a extraer clavos atascados, póngase guantes y no utilice las manos desnudas.**
- **Compruebe que ha extraído todos los clavos atascados de la nariz de la herramienta antes de volver a conectar el suministro de aire.**

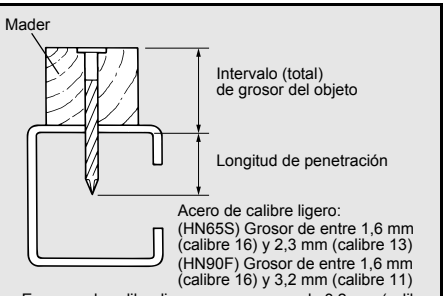
❶ Desconecte el suministro de aire.
❷ Abra la puerta de la herramienta y extraiga los clavos del interior del cargador.
❸ Introduzca una barra metálica fina en la nariz de la herramienta y golpee la barra con un martillo, o bien utilice un destornillador de cabeza plana.
❹ Vuelva a colocar los clavos en el trinquete de avance y cierre la puerta de la herramienta.

CUANDO LA HERRAMIENTA SE UTILIZA CON CHAPAS DE ACERO
(HN90F, HN65S)
(HN65S) Esta herramienta está exclusivamente diseñada para uso con acero de calibre ligero, con un espesor de entre 1,6 mm/ calibre 16 y 2,3 mm/calibre 13.
(HN90F) Esta herramienta está exclusivamente diseñada para uso con acero de calibre ligero, con un espesor de entre 1,6 mm/ calibre 16 y 3,2 mm/calibre 11.
Cuando la utilice, cumpla las normas laborales teniendo en cuenta el estado del objeto y el entorno del lugar de trabajo.

❶ Seleccione clavos apropiados en función del grosor del objeto, según lo indicado en la Tabla de criterios de selección de clavos.
* Es posible que los clavos no penetren en el objeto, dependiendo de la dureza o el grosor de éste.
* Si el objeto es más grueso de lo apropiado, es posible que los clavos se doblen y no penetren correctamente.
❷ Si el grosor del acero de calibre ligero es de 3,2 mm/calibre 11, utilice clavos de 2,9 mm/0,113" para planchas de acero. (HN90F)
❸ Nunca dispare los clavos de forma totalmente perpendicular en el acero de calibre ligero, ya que saldrán despedidos con el consiguiente riesgo de provocar lesiones.
❹ Asegúrese de aplicar la salida de descarga en el objeto con un ángulo adecuado. Si se disparan de forma oblicua, los clavos saldrán despedidos con el consiguiente riesgo de provocar lesiones.
❺ Nunca utilice los clavos en tejados (incluyendo bases de tejados) o techos (incluyendo bases de techos).
❻ Si los clavos se introducen con demasiada profundidad en la plancha de acero, su fuerza de sujeción se verá extremadamente reducida. Cuando trabaje con la herramienta, compruebe minuciosamente las condiciones de clavado.

Criterios de selección de clavos

Herramienta	Diámetro	Longitud	Intervalo (total) de grosor del objeto	Grosor del acero de calibre ligero
HN65S	2,5 mm (0,098")	32 mm	10 a 20 mm	1,6 a 2,3 mm (calibre 16 a 13)
		28 mm	15 a 25 mm	
HN65S HN90F	2,5 mm (0,098")	45 mm (1-3/4")	25 a 35 mm (1" a 1-3/8")	1,6 a 2,3 mm (calibre 16 a 13)
		50 mm (2")	30 a 40 mm (1-1/8" a 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 a 45 mm (1-3/8" a 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 a 55 mm (1-1/2" a 1-1/8")	
HN90F	2,9 mm (0,113")	45 mm (1-3/4")	25 a 35 mm (1" a 1-3/8")	1,6 a 3,2 mm (calibre 16 a 11)
		50 mm (2")	30 a 40 mm (1-1/8" a 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 a 45 mm (1-3/8" a 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 a 55 mm (1-1/2" a 1-1/8")	



* En acero de calibre ligero con un grosor de 3,2 mm (calibre 11) utilice clavos de 2,9 mm (0,113") para planchas de acero. (HN90F)

SUSTITUCIÓN DEL LOCALIZADOR DE GUÍA DE MIRA (HN65J2)

El localizador de guía de mira se desgasta en función de la frecuencia de uso.

Si la máquina no puede sujetarse verticalmente con facilidad cuando el localizador de guía de mira se sitúa en el orificio de un herraje metálico, el localizador debe reemplazarse.

Sustitúyalo siguiendo el procedimiento indicado a continuación:

❶ (Fig.15) Retire la arandela de caucho ① con un destornillador y extraiga el perno ②. Empuje la guía del clavo ③ para extraer el localizador de guía de mira ④.

❷ (Fig.16) Instale un nuevo localizador de guía de mira y vuelva a colocar el perno y la arandela de caucho.

Cuando necesite reemplazar el localizador de guía de mira, póngase en contacto con el distribuidor autorizado de MAX CO., LTD. más cercano.

CÓMO CAMBIAR LA DIRECCIÓN DEL GANCHO

(Fig.17) El gancho puede orientarse en dos direcciones. Retire el perno con cabeza de hexágono interior utilizando una llave hexagonal, cambie la dirección y, finalmente, vuelva a colocar el perno.

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

1. SPEZIFIKATIONEN UND TECHNISCHE DATEN

1. BEZEICHNUNG DER TEILE (SIEHE Fig.1)

① **Gehäuse**
② **Abluftgitter**
③ **Zylinderdeckel**
④ **Auslösesperre-Einstellrad**
⑤ **Kontaktarm (HN90F)**
⑩ **Stecker**
③ **Kontaktnase (HN65S)**
⑪ **Positionierhilfe (HN65J2)**
⑥ **Nase**
⑫ **Einstellrad**
⑦ **Magazin**
⑬ **Sparrenhaken (HN90F)**
⑧ **Auslöser**
⑬ **Gürtelhaken (HN65S, HN65J2)**
⑨ **Griff**

2. WERKZEUGSPEZIFIKATIONEN

PRODUKT-NR.	**HN90F**	**HN65S**	**HN65J2**
HÖHE	331 mm (13")	304 mm (12")	299 mm (11-3/4")
BREITE	126 mm (5")	126 mm (5")	109 mm (4-1/4")
LÄNGE	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")
GEWICHT	2,6 kg (5,7 lbs)	2,1 kg (4,61 lbs)	2,1 kg (4,61 lbs)
EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK	12 bis 23 bar (170 bis 320 psi)		
LADEKAPAZITÄT	300 Nägel	400 Nägel	100 Nägel
LUFTVERBRAUCH	3,4 L bei 18 bar / 257 psi Betriebsdruck	1,7 L bei 18 bar / 257 psi Betriebsdruck	1,4 L bei 18 bar / 257 psi Betriebsdruck

3. SPEZIFIKATIONEN DER BEFESTIGUNGSMITTEL

PRODUKT-NR.	**HN90F**		**HN65S**		**HN65J2**
BINDUNGSART	PLASTIKBANDGEBUNDEN	DRAHTVERSCHWEISST	PLASTIKBANDGEBUNDEN	DRAHTVERSCHWEISST	PLASTIKBANDGEBUNDEN
NAGELLÄNGE	45 bis 75 mm (1-3/4" bis 3")	45 bis 90 mm (1-3/4" bis 3-1/2")	32 bis 65 mm (1-1/4" bis 2-1/2")	38 bis 65 mm (1-1/2" bis 2-1/2")	40 bis 65 mm (1-1/2" bis 2-1/2")
SCHAFTDURCHMESSER	2,5 bis 2,9 mm (0,099" bis 0,114")	2,5 bis 3,8 mm (0,099" bis 0,148")	2,1 bis 3,3 mm (0,083" bis 0,131")	2,1 bis 3,3 mm (0,083" bis 0,131")	3,3 bis 4,1 mm (0,131" bis 0,162")
ART DES SCHAFTES	Glattschaft, Schraubschaft	Glattschaft, Ringnut, Schraubschaft	Glattschaft, Ringnut, Schraubschaft	Glattschaft, Ringnut, Schraubschaft	Glattschaft, Ringnut
KOPFDURCHMESSER	5,5 bis 7,7 mm (0,217" bis 0,303")	6,0 bis 7,7 mm (0,236" bis 0,303")	5,0 bis 7,0 mm (0,197" bis 0,275")		7,2 bis 7,3 mm (0,283" bis 0,287")

4. TECHNISCHE DATEN

GERÄUSCHPEGEL

	HN90F	HN65S	HN65J2
A-bewerteter einmaliger Schallleistungspegel ------ LWA, 1 s, d	93,1 dB	95,8 dB	97,2 dB
A-bewerteter einmaliger Emissionsschalldruckpegel am Arbeitsplatz ------ LpA, 1 s, d	81,7 dB	85 dB	85,2 dB
Unsicherheit	3 dB		

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit EN12549:1999+A1:2008 bestimmt und dokumentiert.
HINWEIS: Diese Werte sind werkzeugbezogene Kennwerte und geben nicht die Lärmentwicklung am Einsatzort wieder. Der Lärm am Einsatzort hängt beispielsweise von der Arbeitsumgebung, dem Werkstück, der Werkstückauflage und der Anzahl der Eintreibvorgänge ab. Außerdem sollte auf Lärmreduzierungsmaßnahmen verwiesen werden.
HINWEIS: Die Gestaltung des Arbeitsplatzes kann auch zur Senkung des Geräuschpegels beitragen, zum Beispiel durch das Platzieren der Werkstücke auf schalldämmenden Auflagen (siehe auch ISO 11690-1).

SCHWINGUNGEN

	HN90F	HN65S	HN65J2
Vibrationskennwert	6,42 m/s^2	7,11 m/s^2	5,38 m/s^2
Unsicherheit	1,5 m/s^2		

Diese Werte werden in Übereinstimmung mit ISO 28927-13 bestimmt und dokumentiert.
HINWEIS: Der obengenannte Vibrationsemissionswert ist ein werkzeugbezogener Kennwert und gibt nicht den Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs wieder. Jeglicher Einfluss auf das Hand-Arm-System bei der Verwendung des Werkzeugs hängt zum Beispiel von der Griffkraft, der Kontakt-Anpresskraft, der Arbeitsrichtung, der Einstellung der Energieversorgung, dem Werkstück und der Werkstückauflage ab.

5. ANWENDUNGSGEBIETE

HN90F	HN65S	HN65J2
⁎ Bodenkonstruktionen und Wandrahmen ⁎ Unterbodenkonstruktionen ⁎ Dachkonstruktionen und Wandverkleidungen ⁎ Einzäunungen	⁎ Außenverkleidungen ⁎ Terrassenbeläge ⁎ Dachkonstruktionen und Wandverkleidungen ⁎ Einzäunungen	⁎ Befestigung von Metallverbindungen für Holzkonstruktionen

6. PRODUKTIONSJAHR

Die Produktionsnummer dieses Produktes ist auf der Unterseite des Griffes des Hauptteils angegeben. Die ersten zwei Ziffern der Zahl von links zeigen das Produktionsjahr an.

(Beispiel)
2 0 8 2 6 0 3 5 D
T
Jahr 2020

2. LUFTVERSORGUNG UND ANSCHLÜSSE (Fig.2)

A. SCHLÄUCHE UND VERSORGUNGSQUELLE
ACHTEN SIE BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS DARAUF, EINEN SPEZIELLEN LUFTKOMPRESSOR UND LUFTSCHLAUCH ZU VERWENDEN.
Um seine Leistung zu verbessern, wurde sein Arbeitsdruck höher eingestellt als bei konventionellen Nagelgeräten. Zur Verwendung des Werkzeugs benötigen Sie immer den speziellen Luftkompressor ① und den Luftschlauch ② (MAX PowerLite Kompressor und MAX PowerLite Schlauch).
Die Verwendung von Hochdruckgas (zum Beispiel Sauerstoff, Acetylen usw.) verursacht eine fehlerhafte Verbrennung, die möglicherweise zu einer Explosion führt. Verwenden Sie nur den speziellen Luftkompressor und Luftschlauch.

B. BETRIEBSDRUCK:
12 bis 23 bar / 170 bis 320 psi. Wählen Sie zum Erreichen der besten Leistung den Betriebsluftdruck innerhalb dieses Bereichs bezogen auf die eingesetzten Befestigungsmittel und die Oberfläche des Werkstücks aus. Verwenden Sie den niedrigsten akzeptablen Wert, um Lärm, Vibrationen und Abnutzung zu minimieren.
⚠ ÜBERSCHREITEN SIE NICHT 23 bar / 320 psi.

HINWEIS:
Zum Erreichen der besten Leistung ist eine häufige, aber nicht übermäßige Schmierung erforderlich. Geben Sie nach dem Abschluss der Arbeiten mit einem Öler mit Spritzrohr 2 oder 3 Tropfen Öl in die Anschlussöffnung für den Luftstecker.

3. BETRIEBSANWEISUNGEN

1. VOR DER INBETRIEBNAHME

❶ Tragen Sie eine Sicherheitsbrille oder Schutzbrille.
❷ Schließen Sie die Luftversorgung noch nicht an.
❸ Überprüfen Sie, ob die Schrauben festgezogen sind.
❹ Überprüfen Sie die Funktion des Kontaktarms und des Auslösers, ob sie sich reibungslos bewegen.
❺ Schließen Sie die Luftversorgung an.
❻ Überprüfen Sie auf Luftverluste. (Das Werkzeug darf keine Luft verlieren.)
❼ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Finger den Auslöser zu berühren, und drücken Sie dann den Kontaktarm gegen das Werkstück. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
❽ Halten Sie das Werkzeug, ohne dabei mit dem Kontaktarm das Werkstück zu berühren, und betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug darf nicht auslösen.)
❾ Trennen Sie die Luftversorgung ab.

2. BEDIENUNG

ANBRINGEN DER KONTAKTNASE (HN65S)
Bringen Sie die folgenden Kontaktnasen an, je nach Kopfdurchmesser des verwendeten Nagels.

Kopfdurchmesser	Kontaktnase	Farbe
5,0 bis 6,0 mm (0,197” bis 0,236”)	Kontaktnase S	Schwarz
6,0 bis 7,0 mm (0,236" bis 0,275")	Kontaktnase L	Silber

❶ (Fig.3) Ziehen Sie an der Kontaktnase, um sie abzunehmen.
❷ (Fig.4, 5) Richten Sie die Schiene und den Kontaktarm aufeinander aus und drücken Sie die Kontaktnase zum Einsetzen wie in der Abbildung gezeigt hinein, bis sie hörbar einrastet.

EINLEGEN DER NÄGEL

❶ (Fig.6) Öffnen Sie das Magazin:
Ziehen Sie den Klappenverschluss ① nach oben und öffnen Sie die Klappe. Klappen Sie die Magazinkappe auf.
❷ (Fig.7) (HN90F, HN65S)
Der Nagelträger ② kann auf vier Einstellungen nach oben und unten bewegt werden. Der Nagelträger bewegt sich nach unten, indem er gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird, und nach oben, indem er im Uhrzeigersinn gedreht wird. Der Nagelträger muss richtig auf die Stellung eingestellt werden, die in Zoll und Millimetern angegeben ist.
(Fig.8,9) (HN65J2) Bringen Sie bei der Verwendung von Nägeln mit einer Länge von 40 mm / 1-1/2" den Nagelträger ② so an, dass die Markierung „40“ sichtbar ist. Bringen Sie bei der Verwendung von Nägeln mit einer Länge von 65 mm / 2-1/2" den Nagelträger ② umgedreht an.
Um ihn abzunehmen, drücken Sie den Verschluss auf der Rückseite des Magazins mit einem Finger.
❸ (Fig.10) Einlegen der Nägel:
Legen Sie eine Nagelspule (Coil) ④ über den Nagelpfosten im Magazin. Spulen Sie genügend Nägel ab, um die Vorschubklinke ⑤ zu erreichen, und legen Sie den zweiten Nagel zwischen die Zinken auf der Vorschubklinke. Die Nagelköpfe passen in den Schlitz ⑥ an der Nase.
❹ (Fig. 11) Klappen Sie die Magazinkappe ⑦ zu.
❺ (Fig. 11) Schließen Sie die Klappe ⑧.
Überprüfen Sie, dass der Klappenverschluss ① einrastet. (Falls er nicht einrastet, überprüfen Sie, dass die Nagelköpfe sich im Schlitz ⑥ an der Nase befinden.)

TESTBETRIEB

❶ Stellen Sie den Luftdruck auf 12 bar (170 psi) ein und schließen Sie die Luftversorgung an.
❷ Drücken Sie den Kontaktarm gegen das Werkstück, ohne den Auslöser zu berühren.
Betätigen Sie den Auslöser. (Das Werkzeug sollte das Befestigungsmittel verschießen.)
❸ Betätigen Sie den Auslöser, ohne dabei mit dem Werkzeug das Werkstück zu berühren.
Drücken Sie dann den Kontaktarm oder die Kontaktnase gegen das Werkstück. (Ein Werkzeug mit einem roten Auslöser sollte das Befestigungsmittel verschießen, aber ein Werkzeug mit einem orangen Auslöser sollte dies nicht tun.)
❹ Stellen Sie den Luftdruck auf den niedrigsten Wert ein, der je nach Durchmesser und Länge des Befestigungsmittels sowie der Härte des Werkstücks möglich ist.

EINTREIBEN VON BEFESTIGUNGSMITTELN
HN65J2
Dieses Werkzeug ist mit VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG gefertigt.



HN65S, HN90F
Dieses Werkzeug wird mit ausgewähltem ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ausgeliefert.
Es liegt in der Verantwortung des Arbeitgebers, des Werkzeugbesitzers oder des Bedieners des Werkzeugs, das passende Auslösesystem für die Befestigungsanwendung auszuwählen und den Bediener des Werkzeugs zu schulen, bevor die Auslösereinstellung geändert wird.

UMSCHALTEN DES ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS ZUR VOLLSTÄNDIGEN FORTLAUFENDEN AUSLÖSUNG (Option) (HN90F, HN65S)
Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

UMSCHALTEN DER VOLLSTÄNDIGEN FORTLAUFENDEN AUSLÖSUNG (Option) ZUM ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS (HN90F, HN65S)
Um das Auslösesystem zu ändern, wenden Sie sich bitte an einen Vertragshändler von MAX CO., LTD. und lassen Sie diesen das System ändern.

BETRIEB MIT KONTAKTAUSLÖSUNG (HN90F, HN65S)
Betätigen Sie beim Betrieb mit Kontaktauslösung den Auslöser und drücken Sie den Kontaktarm oder die Kontaktnase gegen die Oberfläche des Werkstücks.

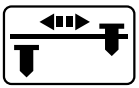
BETRIEB MIT ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS (HN90F, HN65S)
Drücken Sie beim Betrieb mit Anti-Doppelschuss-Mechanismus den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los. Beginnen Sie wieder von vorne.

BETRIEB MIT VOLLSTÄNDIGER FORTLAUFENDER AUSLÖSUNG (Für Werkzeuge mit orangen Auslösern)
Drücken Sie beim Betrieb mit vollständiger fortlaufender Auslösung den Kontaktarm gegen die Oberfläche des Werkstücks und betätigen Sie den Auslöser. Ein Befestigungsmittel wird eingetrieben. Lassen Sie den Auslöser los und geben Sie den Kontaktarm frei. Beginnen Sie wieder von vorne.

	VORGEHENSWEISE
	❶ Den Auslöser betätigen und gedrückt halten. ❷ Den Kontaktarm niederdrücken.
ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS	Das Werkzeug verschießt jedes Mal einen Nagel, wenn der Kontaktarm niedergedrückt wird.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug kann keinen Nagel verschießen.

	VORGEHENSWEISE
	❶ Den Kontaktarm niederdrücken. ❷ Den Auslöser betätigen und gedrückt halten.
ANTI-DOPPELSCHUSS-MECHANISMUS	Das Werkzeug verschießt einen Nagel. Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird.
VOLLSTÄNDIGE FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	Das Werkzeug verschießt einen Nagel. Das Werkzeug kann keinen zweiten Nagel verschießen, bis der Auslöser losgelassen wird und der Kontaktarm von der Oberfläche des Werkstücks weg bewegt wurde.

EINSTELLRAD FÜR DIE EINTREIBTIEFE
Stellen Sie die Eintreibtiefe ein, indem Sie das Einstellrad ⑫ wie unten gezeigt drehen.



Tief ◄——► Flach

AUSLÖSESPERRMECHANISMUS (Fig.12)
Dieses Werkzeug verfügt über eine Auslösesperre. Der Auslöser sollte immer gesperrt bleiben, bis Sie beabsichtigen, einen Nagel in die Oberfläche des Werkstücks einzutreiben. Drücken und drehen Sie das Auslösesperre-Einstellrad ① im Uhrzeigersinn von der Stellung LOCK (GESPERRT) auf UNLOCK (ENTSPERRT), unmittelbar bevor Sie Nägel eintreiben. Wenn die Befestigungsarbeiten abgeschlossen sind, drücken und drehen Sie das Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn in die Stellung LOCK (GESPERRT).

KONTAKTSPITZE (Fig.13) (HN90F, HN65S)
Bringen Sie die Kontaktspitze ① an der Spitze des Kontaktarms ② an, wenn Sie Nägel in ein weiches Material eintreiben. Die Kontaktspitze kann in der Armabdeckung ③ aufbewahrt werden, wenn sie nicht verwendet wird.

ENTFERNEN VERKLEMMTER NÄGEL (Fig.14)

⚠ WARNUNG

- **Trennen Sie IMMER die Luftversorgung ab.**
- **Tragen Sie beim Entfernen verklemmter Nägel Handschuhe. Führen Sie diese Arbeiten nicht mit bloßen Händen durch.**
- **Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Nägel aus der Nase des Werkzeugs entfernt haben, bevor Sie die Luftversorgung wieder anschließen.**

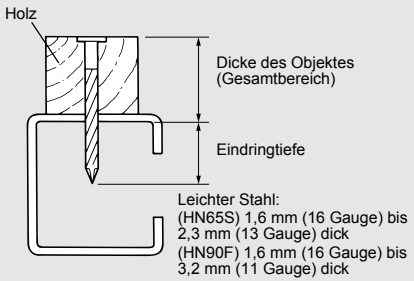
❶ Trennen Sie die Luftversorgung ab.
❷ Öffnen Sie die Klappe des Werkzeugs und entfernen Sie die Nägel aus dem Inneren des Magazins.
❸ Führen Sie einen dünnen Metallstab in die Werkzeugnase ein und schlagen Sie mit einem Hammer auf den Metallstab, oder entfernen Sie die verklemmten Nägel mit einem Schlitzschraubendreher.
❹ Legen Sie die Nägel zurück auf die Vorschubklinke und schließen Sie die Klappe des Werkzeugs.

BEI DER VERWENDUNG DES WERKZEUGS FÜR STAHLPLATTEN
(HN90F, HN65S)
(HN65S) Dieses Werkzeug ist ausschließlich für leichten Stahl mit einer Dicke von 1,6 mm / 16 Gauge bis 2,3 mm / 13 Gauge ausgelegt.
(HN90F) Dieses Werkzeug ist ausschließlich für leichten Stahl mit einer Dicke von 1,6 mm / 16 Gauge bis 3,2 mm / 11 Gauge ausgelegt.
Halten Sie bei seiner Verwendung die Arbeitsrichtlinien unter Berücksichtigung der Werkstückbeschaffenheit und der Arbeitsplatzumgebung ein.

❶ Wählen Sie anhand der Tabelle „Auswahlkriterien für Nägel“ passende Nägel entsprechend der Dicke des Objektes aus.
* Die Nägel können je nach Härte oder Dicke des Objektes eventuell nicht in das Objekt eingetrieben werden.
* Falls das Objekt dicker ist als ein angemessener Dickebereich, werden die Nägel möglicherweise nicht in das Objekt eingetrieben, da sie sich verbiegen.
❷ Falls die Dicke des verwendeten Leichtstahl-Grundmaterials 3,2 mm / 11 Gauge beträgt, verwenden Sie Nägel für Stahlplatten mit einem Durchmesser von 2,9 mm / 0,113". (HN90F)
❸ Treiben Sie die Nägel niemals direkt in den leichten Stahl, da die Nägel wegfliegen und Sie dadurch gefährdet werden.
❹ Setzen Sie die Austrittsöffnung unbedingt im rechten Winkel auf das Objekt. Wenn sie schräg aufgesetzt wird, fliegen die Nägel weg, und Sie werden dadurch gefährdet.
❺ Verwenden Sie die Nägel niemals für Dächer (einschließlich Dachunterbau) oder Decken (einschließlich Deckenunterbau).
❻ Falls die Nägel zu tief in die Stahlplatte eingetrieben werden, wird ihre Haltekraft extrem verringert. Wenn Sie mit dem Werkzeug arbeiten, überprüfen Sie gründlich die Eintreibbedingungen.

Auswahlkriterien für Nägel

Werkzeug	Durchmesser	Länge	Dicke des Objektes (Gesamtbereich)	Dicke des leichten Stahls
HN65S	2,5 mm (0,098")	32 mm	10 bis 20 mm	1,6 bis 2,3 mm (16 Gauge bis 13 Gauge)
		28 mm	15 bis 25 mm	
HN65S HN90F	2,5 mm (0,098")	45 mm (1-3/4")	25 bis 35 mm (1" bis 1-3/8")	1,6 bis 2,3 mm (16 Gauge bis 13 Gauge)
		50 mm (2")	30 bis 40 mm (1-1/8" bis 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 bis 45 mm (1-3/8" bis 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 bis 55 mm (1-1/2" bis 1-1/8")	
HN90F	2,9 mm (0,113")	45 mm (1-3/4")	25 bis 35 mm (1" bis 1-3/8")	1,6 bis 3,2 mm (16 Gauge bis 11 Gauge)
		50 mm (2")	30 bis 40 mm (1-1/8" bis 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	35 bis 45 mm (1-3/8" bis 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	45 bis 55 mm (1-1/2" bis 1-1/8")	



* Verwenden Sie für leichten Stahl mit einer Dicke von 3,2 mm (11 Gauge) die Nägel für Stahlplatten mit 2,9 mm (0,113") Durchmesser. (HN90F)

ERSETZEN DER POSITIONIERHILFE
(HN65J2)
Die Positionierhilfe nutzt sich je nach Häufigkeit der Verwendung ab.
Falls das Werkzeug nicht einfach senkrecht gehalten werden kann, wenn die Positionierhilfe in ein Loch in einem Beschlag gesetzt wird, ist es Zeit, sie auszutauschen.
Ersetzen Sie sie anhand der folgenden Vorgehensweise:

❶ (Fig.15) Entfernen Sie die Gummischeibe ① mit einem normalen Schraubendreher, um den Stift ② herauszuziehen. Drücken Sie auf die Nagelschaftführung ③, um die Positionierhilfe ④ zu entfernen.
❷ (Fig.16) Bringen Sie eine neue Positionierhilfe an, setzen Sie den Stift ein und bringen Sie die Gummischeibe wieder an.

Wenn Sie die Positionierhilfe austauschen, wenden Sie sich an den nächsten Vertragshändler von MAX CO., LTD.

ÄNDERN DER RICHTUNG DES HAKENS
(Fig.17) Der Haken kann in zwei Richtungen ausgerichtet werden. Entfernen Sie die Innensechskantschraube mit einem Sechskantschlüssel, ändern Sie die Richtung und stecken Sie dann den Bolzen zurück, um alles wieder zusammenzubauen.

ITALIANO

ISTRUZIONI PER L'USO

1. SPECIFICHE E CARATTERISTICHE TECNICHE

1. NOMI DELLE PARTI (VEDERE Fig.1)

① **Telaio**
② **Calotta cilindro**
③ **Braccio di contatto (HN90F)**
③ **Punta di contatto (HN65S)**
④ **Punta**
⑤ **Caricatore**
⑥ **Grilletto**
⑦ **Impugnatura**
⑧ **Copertura scarico**
⑨ **Manopola di blocco del grilletto**
⑩ **Innesto rapido**
⑪ **Posizionatore guida di puntamento (HN65J2)**
⑫ **Manopola di regolazione**
⑬ **Gancio per travetti (HN90F)**
⑬ **Gancio da cintura (HN65S, HN65J2)**

2. SPECIFICHE DELL'UTENSILE

N. PRODOTTO	**HN90F**	**HN65S**	**HN65J2**
ALTEZZA	331 mm (13")	304 mm (12")	299 mm (11-3/4")
LARGHEZZA	126 mm (5")	126 mm (5")	109 mm (4-1/4")
LUNGHEZZA	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")	298 mm (11-3/4")
PESO	2,6 kg (5,7 lbs.)	2,1 kg (4,61 lbs.)	2,1 kg (4,61 lbs.)
PRESSIONE DI ESERCIZIO CONSIGLIATA	Da 12 a 23 bar (Da 170 a 320 p.s.i.)		
CAPACITÀ DI CARICO	300 chiodi	400 chiodi	100 chiodi
CONSUMO D'ARIA	3,4 L a 18 bar/257 p.s.i. pressione di esercizio	1,7 L a 18 bar/257 p.s.i. pressione di esercizio	1,4 L a 18 bar/257 p.s.i. pressione di esercizio

3. CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI ELEMENTI DI FISSAGGIO

N. PRODOTTO	**HN90F**		**HN65S**		**HN65J2**
TIPO DI NASTRATURA	NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA	SALDATI A FILO	NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA	SALDATI A FILO	NASTRATI SU STRISCIA DI PLASTICA
LUNGHEZZA CHIODI	Da 45 a 75 mm (Da 1-3/4" a 3")	Da 45 a 90 mm (Da 1-3/4" a 3-1/2")	Da 32 a 65 mm (Da 1-1/4" a 2-1/2")	Da 38 a 65 mm (Da 1-1/2" a 2-1/2")	Da 40 a 65 mm (Da 1-1/2" a 2-1/2")
DIAMETRO STELO	Da 2,5 a 2,9 mm (Da 0,099" a 0,114")	Da 2,5 a 3,8 mm (Da 0,099" a 0,148")	Da 2,1 a 3,3 mm (Da 0,083" a 0,131")	Da 2,1 a 3,3 mm (Da 0,083" a 0,131")	Da 3,3 a 4,1 mm (Da 0,131" a 0,162")
TIPO DI STELO	Liscio, a vite	Liscio, ad anello, a vite	Liscio, ad anello, a vite	Liscio, ad anello, a vite	Liscio, ad anello
DIAMETRO TESTA	Da 5,5 a 7,7 mm (Da 0,217" a 0,303")	Da 6,0 a 7,7 mm (Da 0,236" a 0,303")	Da 5,0 a 7,0 mm (Da 0,197" a 0,275")		Da 7,2 a 7,3 mm (Da 0,283" a 0,287")

4. CARATTERISTICHE TECNICHE

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

	HN90F	HN65S	HN65J2
Livello di potenza sonora pesato A per un singolo evento ------ LWA, 1s, d	93,1 dB	95,8 dB	97,2 dB
Livello di pressione sonora pesato A di emissione per un singolo evento sul posto di lavoro ------ LpA, 1s, d	81,7 dB	85 dB	85,2 dB
Incertezza	3 dB		

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma EN12549:1999+A1:2008.
NOTA: questi valori sono valori caratteristici relativi all'utensile e non rappresentano la generazione del rumore nel punto di utilizzo. Il rumore nel punto di utilizzo dipende, ad esempio, dall'ambiente di lavoro, dal pezzo in lavorazione, dal supporto del pezzo in lavorazione e dal numero di operazioni di applicazione. Inoltre, occorre fare riferimento alle misure di riduzione del rumore.
NOTA: anche la progettazione del posto di lavoro può servire a ridurre i livelli di rumore, ad esempio posizionando i pezzi in lavorazione su supporti fonoassorbenti (vedere anche la norma ISO 11690-1).

VIBRAZIONI

	HN90F	HN65S	HN65J2
Valore caratteristico vibrazioni	6,42 m/s^2	7,11 m/s^2	5,38 m/s^2
Incertezza	1,5 m/s^2		

Questi valori sono stabiliti e documentati in base alla norma ISO 28927-13
NOTA: Il valore di emissione delle vibrazioni indicato sopra è un valore caratteristico relativo all'utensile e non rappresenta l'influenza sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile. Eventuali influenze sul sistema mano-braccio durante l'uso dell'utensile dipendono, ad esempio, dalla forza con cui lo si impugna, dalla forza della pressione di contatto, dalla direzione di funzionamento, dalla regolazione della fonte di energia, dal pezzo in lavorazione e dal supporto di quest'ultimo.

5. CAMPI DI APPLICAZIONE

HN90F	HN65S	HN65J2
* Fabbricazione di strutture per solette e intelaiature per pareti * Fabbricazione di sottopavimenti * Applicazione di guaine su tetti e pareti * Fabbricazione di recinzioni	* Raccordo * Rivestimento * Applicazione di guaine su tetti e pareti * Fabbricazione di recinzioni	* Fissaggio di graffe metalliche per costruzioni in legno.

6. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'ANNO DI PRODUZIONE

Questo prodotto reca il numero di produzione nella parte inferiore dell'impugnatura del corpo principale. Le prime due cifre del numero a partire da sinistra indicano l'anno di produzione.

(Esempio)
2 0 8 2 6 0 3 5 D
T
Anno 2020

2. ALIMENTAZIONE DELL'ARIA E RELATIVI RACCORDI (Fig.2)

A. TUBI FLESSIBILI E FONTE DI ALIMENTAZIONE
QUANDO SI INTENDE UTILIZZARE L'UTENSILE, ACCERTARSI DI UTILIZZARE UN COMPRESSORE D'ARIA E UN TUBO FLESSIBILE PER L'ARIA SPECIALI.
Per migliorare le prestazioni, la chiodatrice ha una pressione di esercizio impostata su valori più elevati rispetto alle chiodatrici convenzionali. Per utilizzare l'utensile, sono sempre necessari il compressore d'aria ① e il tubo flessibile per l'aria ② speciali (compressore MAX PowerLite e tubo flessibile MAX PowerLite). L'utilizzo di gas ad alta pressione (ad esempio ossigeno, acetilene, e così via) causa una combustione anomala, che potrebbe risultare in un'esplosione. Utilizzare esclusivamente il compressore d'aria e il tubo flessibile per l'aria speciali.

B. PRESSIONE DI ESERCIZIO:
Da 12 a 23 bar/da 170 a 320 p.s.i. Per prestazioni ottimali, selezionare una pressione di esercizio dell'aria che rientri in questo intervallo, in base al tipo di applicazione degli elementi di fissaggio e alla superficie di lavoro. Utilizzare il valore minimo accettabile per ridurre al minimo rumore, vibrazioni e usura.
⚠ NON SUPERARE I 23 bar/320 p.s.i.

NOTA:
Per prestazioni ottimali, è richiesta una lubrificazione frequente ma non eccessiva. Al completamento delle operazioni, applicare 2 o 3 gocce di olio nella presa dell'innesto rapido dell'aria con l'oliatore a spruzzo.

3. ISTRUZIONI PER L'USO

1. PRIMA DELL'USO

❶ Indossare occhiali oppure occhialoni di sicurezza.
❷ Non collegare l'alimentazione dell'aria.
❸ Verificare se le viti siano serrate.
❹ Controllare il funzionamento e il movimento fluido del braccio di contatto e del grilletto.
❺ Collegare l'alimentazione dell'aria.
❻ Verificare l'eventuale presenza di perdite d'aria (l'utensile non deve presentare perdite d'aria).
❼ Mantenere l'utensile con le dita lontane dal grilletto, quindi premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione (l'utensile non deve attivarsi).
❽ Mantenere l'utensile con il braccio di contatto staccato dal pezzo in lavorazione e premere il grilletto (l'utensile non deve attivarsi).
❾ Scollegare l'alimentazione dell'aria.

2. FUNZIONAMENTO

MONTAGGIO DELLA PUNTA DI CONTATTO (HN65S)
Montare le punte di contatto seguenti a seconda del diametro della testa dei chiodi utilizzati.

Diametro testa	Punta di contatto	Colore
Da 5,0 a 6,0 mm (da 0,197" a 0,236")	Punta di contatto S	Nero
Da 6,0 a 7,0 mm Da 0,236" a 0,275"	Punta di contatto L	Argento

❶ (Fig.3) Premere la punta di contatto per rimuoverla.
❷ (Fig.4,5) Allineando il binario con il braccio di contatto, premere la punta di contatto come indicato nella figura per inserirla, fino a quando si innesta con uno scatto.

CARICAMENTO DEI CHIODI

❶ (Fig.6) Aprire il caricatore:
tirare verso l'alto il dispositivo di chiusura dello sportellino ① e aprire lo sportellino. Aprire il coperchio del caricatore.
❷ (Fig.7) (HN90F, HN65S)
È possibile spostare in alto e in basso su quattro impostazioni il supporto chiodi ②. Il supporto chiodi si sposta verso il basso ruotando in senso antiorario e verso l'alto ruotando in senso orario. Il supporto chiodi va regolato correttamente sulla posizione indicata in pollici e millimetri. (Fig.8,9) (HN65J2) Quando si intende utilizzare chiodi da 40 mm/1-1/2", montare il supporto chiodi ② in modo tale da poter vedere il segno "40". Quando si intende utilizzare chiodi da 65 mm/2-1/2", montare il supporto chiodi ② capovolto.
Per staccarlo, premere il dispositivo di chiusura sul retro del caricatore con un dito.
❸ (Fig.10) Caricamento dei chiodi:
inserire una bobina di chiodi ④ sulla colonnina chiodi nel caricatore. Srotolare un numero di chiodi sufficiente per raggiungere il nottolino di alimentazione ⑤, e posizionare il secondo chiodo tra i denti del nottolino di alimentazione. Le teste dei chiodi entrano nella scanalatura ⑥ sulla punta.
❹ (Fig. 11) Chiudere il coperchio del caricatore ⑦.
❺ (Fig. 11) Chiudere lo sportellino ⑧.
Verificare che il dispositivo di chiusura dello sportellino ① si agganci (qualora non si agganci, verificare che le teste dei chiodi siano inserite nella scanalatura ⑥ della punta).

PROVA DI FUNZIONAMENTO

❶ Regolare la pressione dell'aria su 12 bar (170 p.s.i.) e collegare l'alimentazione dell'aria.
❷ Senza toccare il grilletto, premere il braccio di contatto contro il pezzo in lavorazione.
Premere il grilletto (l'utensile dovrebbe sparare l'elemento di fissaggio).
❸ Tenendo l'utensile staccato dal pezzo in lavorazione, premere il grilletto.
Quindi, premere il braccio di contatto o la punta di contatto contro il pezzo in lavorazione. (Gli utensili con grilletti rossi dovrebbero sparare l'elemento di fissaggio, ma gli utensili con grilletti arancioni non dovrebbero farlo.)
❹ Regolare la pressione dell'aria fino al minimo possibile in base al diametro e alla lunghezza dell'elemento di fissaggio e alla durezza del pezzo in lavorazione.

APPLICAZIONE DI ELEMENTI DI FISSAGGIO
HN65J2
Questo utensile viene assemblato con AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE.



HN65S, HN90F
Questo utensile viene consegnato con MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO selezionato.
È responsabilità del datore di lavoro, del proprietario o dell'operatore dell'utensile selezionare il sistema di azionamento appropriato per l'applicazione degli elementi di fissaggio e l'addestramento dell'operatore dell'utensile, prima di modificare l'impostazione del grilletto.

COMMUTAZIONE DEL MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO ALL'AZIONAMENTO COMPLETAMENTO SEQUENZIALE (opzionale) (HN90F, HN65S)
Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

COMMUTAZIONE DALL'AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE (opzionale) AL MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO (HN90F, HN65S)
Per cambiare il sistema del grilletto, contattare dei distributori autorizzati MAX CO., LTD. e richiedere a questi ultimi di cambiare il sistema.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO A CONTATTO (HN90F, HN65S)
Per il funzionamento con azionamento a contatto, premere il grilletto e premere il braccio di contatto o la punta di contatto contro la superficie di lavoro.

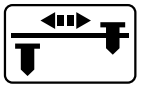
FUNZIONAMENTO CON MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO (HN90F, HN65S)
Per il funzionamento con meccanismo di prevenzione del doppio sparo, premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare il grilletto. Ripetere la procedura.

FUNZIONAMENTO CON AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE (Per utensili con grilletti arancioni)
Per il funzionamento con azionamento completamente sequenziale, premere il braccio di contatto contro la superficie di lavoro e premere il grilletto. Viene applicato un elemento di fissaggio. Rilasciare sia il grilletto che il braccio di contatto. Ripetere la procedura.

	PROCEDURA
	❶ Premere il grilletto e tenerlo premuto. ❷ Premere il braccio di contatto.
MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO	L'utensile spara un chiodo ogni volta che si preme il braccio di contatto.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile non può sparare un chiodo.

	PROCEDURA
	❶ Premere il braccio di contatto. ❷ Premere il grilletto e tenerlo premuto.
MECCANISMO DI PREVENZIONE DEL DOPPIO SPARO	L'utensile spara un chiodo. L'utensile non può sparare un secondo chiodo fino a quando il grilletto viene rilasciato.
AZIONAMENTO COMPLETAMENTE SEQUENZIALE	L'utensile spara un chiodo. Per poter sparare un secondo chiodo, è necessario sia rilasciare il grilletto che rimuovere il braccio di contatto dalla superficie di lavoro.

MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI APPLICAZIONE
Regolare la profondità di applicazione ruotando la manopola di regolazione ⑫ come indicato di seguito.



MECCANISMO DI BLOCCO DEL GRILLETTO (Fig.12)
Questo utensile dispone di un blocco del grilletto. Il grilletto dovrebbe restare sempre bloccato fino al momento in cui si intende applicare un chiodo nella superficie in lavorazione. Subito prima di applicare dei chiodi, premere e ruotare la manopola LOCK del grilletto ① in senso orario dalla posizione LOCK (blocca) alla posizione UNLOCK (sblocca). Al completamento dell'applicazione, premere e ruotare la manopola in senso antiorario sulla posizione LOCK.

PUNTA DI CONTATTO (Fig.13) (HN90F, HN65S)
Applicare la punta di contatto ① sulla punta del braccio di contatto ②, quando si intende applicare dei chiodi su materiale morbido.
Quando non si intende utilizzare la punta di contatto, è possibile conservarla sulla copertura braccio ③.

RIMOZIONE DI CHIODI INCEPPATI (Fig.14)

⚠AVVERTENZA

- **Scollegare SEMPRE l'alimentazione dell'aria.**
- **Quando si intende rimuovere inceppamenti, indossare dei guanti; non utilizzare le mani nude**
- **Verificare di aver rimosso tutti i chiodi dalla punta dell'utensile prima di ricollegarlo all'alimentazione dell'aria.**

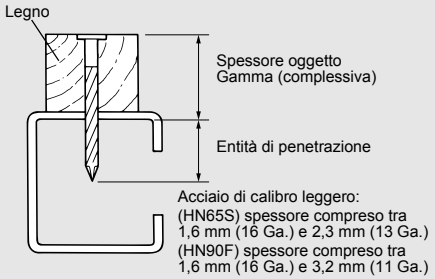
❶ Scollegare l'alimentazione dell'aria.
❷ Aprire lo sportellino dell'utensile rimuovere i chiodi dall'interno del caricatore.
❸ Inserire un bastoncino di metallo sottile nella punta dell'utensile e colpire il bastoncino di metallo con un martello, oppure rimuovere l'inceppamento con un cacciavite a lama piatta.
❹ Rimettere a posto i chiodi sul nottolino di alimentazione e chiudere lo sportellino dell'utensile.

QUANDO SI INTENDE UTILIZZARE L'UTENSILE SU LASTRE D'ACCIAIO
(HN90F, HN65S)
(HN65S) Questo utensile è progettato esclusivamente per acciaio di calibro leggero con spessore compreso tra 1,6 mm/16 Ga. e 2,3 mm/13 Ga.
(HN90F) Questo utensile è progettato esclusivamente per acciaio di calibro leggero con spessore compreso tra 1,6 mm/16 Ga. e 3,2 mm/11 Ga.
Quando si intende utilizzarlo, attenersi alle normative sul lavoro, tenendo in considerazione le condizioni dell'oggetto e l'ambiente della sede di lavoro.

❶ Selezionare chiodi appropriati in base allo spessore dell'oggetto, consultando il grafico Criteri di scelta dei chiodi.
* I chiodi potrebbero non venire applicati nell'oggetto, a seconda della sua durezza o del suo spessore.
* Qualora l'oggetto sia più spesso della gamma appropriata di spessori, i chiodi potrebbero non venire applicati nell'oggetto, poiché si potrebbero piegare.
❷ Qualora lo spessore del materiale per fondamenta in acciaio di calibro leggero utilizzato sia di 3,2 mm/11 Ga., utilizzare i chiodi da 2,9 mm/0,113" per la lastra in acciaio. (HN90F)
❸ Non applicare mai chiodi direttamente nell'acciaio di calibro leggero, poiché volerebbero via, mettendo in pericolo l'operatore.
❹ Accertarsi di applicare l'uscita di scarico sull'oggetto all'angolazione appropriata. Qualora venga applicata in modo obliquo, i chiodi volano via, mettendo in pericolo l'operatore.
❺ Non utilizzare mai chiodi per tetti (incluse le fondamenta dei tetti) o per soffitti (incluse le fondamenta dei soffitti).
❻ Qualora i chiodi vengano applicati a una profondità eccessiva nella piastra d'acciaio, la loro forza di tenuta sarà notevolmente ridotta. Quando si lavora con l'utensile, controllare approfonditamente le condizioni di applicazione.

Criteri di scelta dei chiodi

Utensile	Diametro	Lunghezza	Gamma di spessori (complessivi) degli oggetti	Spessore acciaio di calibro leggero
HN65S	2,5 mm (0,098")	32 mm	Da 10 a 20 mm	Da 1,6 a 2,3 mm (da 16 Ga. a 13 Ga.)
		28 mm	Da 15 a 25 mm	
HN65S HN90F	2,5 mm (0,098")	45 mm (1-3/4")	Da 25 a 35 mm (da 1" a 1-3/8")	Da 1,6 a 2,3 mm (da 16 Ga. a 13 Ga.)
		50 mm (2")	Da 30 a 40 mm (da 1-1/8" a 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	Da 35 a 45 mm (da 1-3/8" a 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	Da 45 a 55 mm (da 1-1/2" a 1-1/8")	
HN90F	2,9 mm (0,113")	45 mm (1-3/4")	Da 25 a 35 mm (da 1" a 1-3/8")	Da 1,6 a 3,2 mm (da 16 Ga. a 11 Ga.)
		50 mm (2")	Da 30 a 40 mm (da 1-1/8" a 1-1/2")	
		57 mm (2-1/4")	Da 35 a 45 mm (da 1-3/8" a 1-3/4")	
		65 mm (2-1/2")	Da 45 a 55 mm (da 1-1/2" a 1-1/8")	



∗ Per l'acciaio di calibro leggero spesso 3,2 mm (11 Ga.), utilizzare chiodi per lastre d'acciaio da 2,9 mm (0,113"). (HN90F)

SOSTITUZIONE DEL POSIZIONATORE GUIDA DI PUNTAMENTO
(HN65J2)
Il posizionatore guida di puntamento si usura in base alla frequenza di utilizzo.
Se non si riesce a mantenere verticalmente la macchina con facilità quando si imposta il posizionatore guida di puntamento in un foro in un elemento di fissaggio in metallo, è il momento di sostituirlo.
Sostituirlo attenendosi alla procedura seguente:

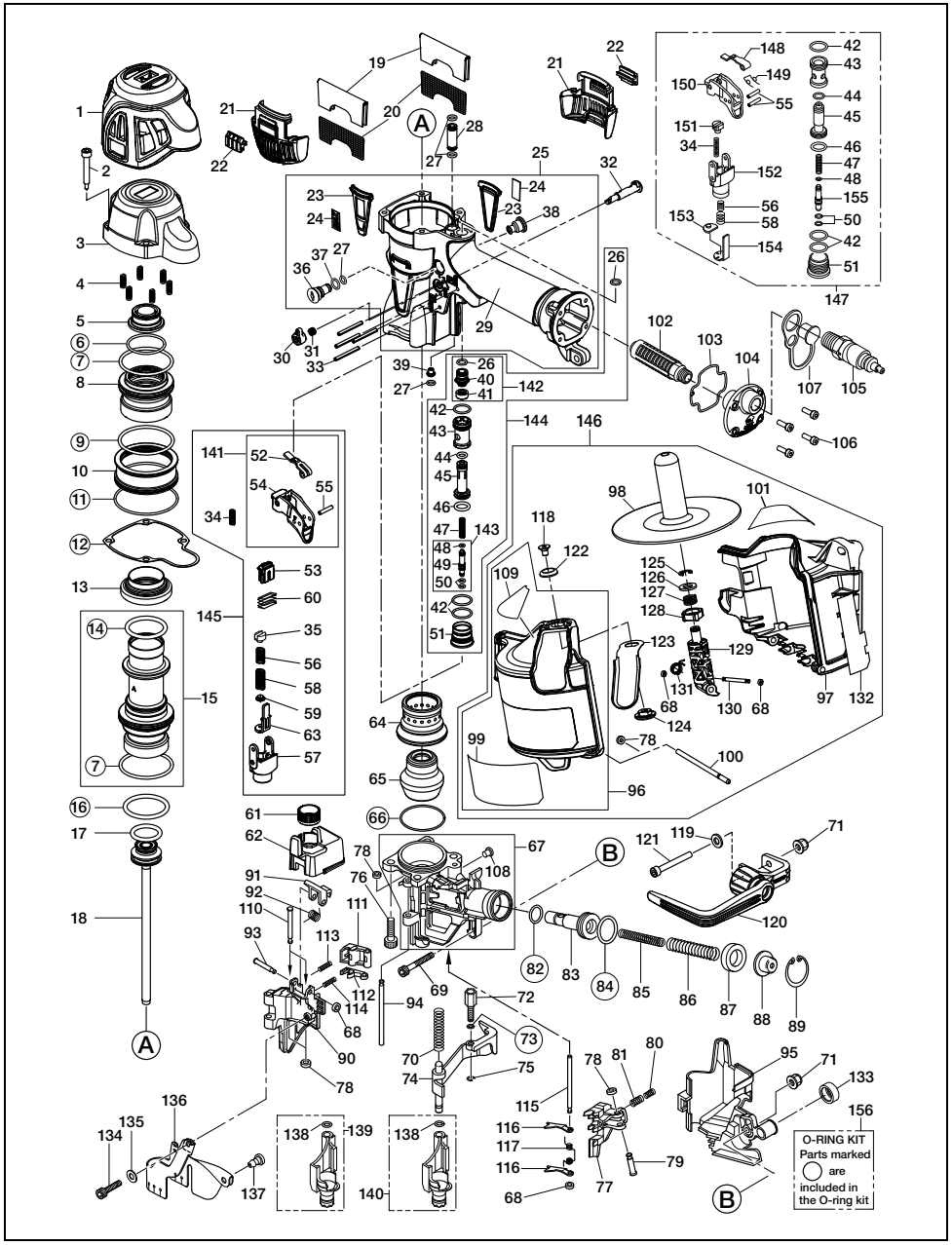
❶ (Fig.15) Rimuovere una rondella in gomma ① con un cacciavite normale per estrarre un perno ②. Premere la guida dei gambi dei chiodi ③ per rimuovere il posizionatore guida di puntamento ④.
❷ (Fig.16) Montare un nuovo posizionatore guida di puntamento, inserire il perno e riapplicare la rondella di gomma.

Quando si intende sostituire il posizionatore guida di puntamento, contattare il distributore autorizzato MAX CO., LTD. più vicino.

MODIFICA DELLA DIREZIONE DEL GANCIO
(Fig.17) È possibile orientare il gancio in due direzioni. Rimuovere la vite con testa a esagono incassato con una brugola, cambiare l'orientamento, quindi riapplicare il bullone per rimontare il gancio.

HN65S

EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS LIST | **SCHEMA ECLATE ET LISTE DES PIECES DE RECHANGE** | **DESPIECE DE LA MAQUINA Y LISTA DE RECAMBIOS** | **EINZELTEILDAR-STELLUNG UND ERSATZTEILLISTE** | **ESPLOSO DEI COMPONENTI ED ELENCO DELLE PARTI DI RICAMBIO**



HN65S

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN12517	Thermoplastic Polyurethane	CYLINDER CAP PROTECTOR	JOINT DE CAPUCHON DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
2	HN10338	Steel	SCREW 5X36	VIS 5X36	TORNILLO 5X36	SCHRAUBE 5X36	VITE 5X36
3	HN12764	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
4	KK23650	Steel	COMP. SPRING 3650	COMP. RESSORT 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMPR. 3650
5	HN11364	Rubber	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
6	HH19752	Rubber	O-RING 1A 2X31	JOINT TORIQUE 1A 2X31	JUNTA TÓRICA 1A 2X31	O-RING 1A 2X31	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 2X31
7	HH11136	Rubber	O-RING ARP568-132	JOINT TORIQUE ARP568-132	JUNTA TÓRICA ARP568-132	O-RING ARP568-132	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-132
8	HN11396	Polyacetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
9	HH14906	Rubber	O-RING AS 568-133	JOINT TORIQUE AS 568-133	JUNTA TÓRICA AS 568-133	O-RING AS 568-133	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-133
10	HN12128	Aluminum	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
11	HH14904	Rubber	O-RING AS 568-032	JOINT TORIQUE AS 568-032	JUNTA TÓRICA AS 568-032	O-RING AS 568-032	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-032
12	HN11363	Steel, Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
13	HN11370	Rubber	CYLINDER SEAL	JOINT DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
14	HH11135	Rubber	O-RING AP31.5	JOINT TORIQUE AP31,5	JUNTA TÓRICA AP31,5	O-RING AP31,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP31,5
15	HN81140	Aluminum	CYLINDER A ASSY	ENSEMBLE DU CYLINDRE A	CONJUNTO DE CILINDRO "A"	ZYLINDER-BAUGRUPPE A	GRUPPO "A" CILINDRO
16	HH11174	Rubber	O-RING 1A P35	JOINT TORIQUE 1A P35	JUNTA TÓRICA 1A P35	O-RING 1A P35	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A P35
17	HH11805	Rubber	O-RING P22A	JOINT TORIQUE P22A	JUNTA TÓRICA P22A	O-RING P22A	GUARNIZIONE CIRCOLARE P22A
18	HN70507	Aluminum, Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
19	HN11376	Polyester	FILTER B	FILTRE B	FILTRO "B"	FILTER B	FILTRO "B"
20	HN11375	Stainless steel	FILTER A	FILTRE A	FILTRO "A"	FILTER A	FILTRO "A"
21	HN12054	Nylon	EXHAUST COVER	CAPOT DE L'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLUFTGITTER	COPERTURA SCARICO
22	HA11009	Nylon	FIXING PLATE	PLAQUE DE FIXATION	PLACA DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGSPLATTE	PIASTRA DI FISSAGGIO
23	HN12115	Rubber	NAME RUBBER	CAOUTCHOUC SIGNALÉTIQUE	CAUCHO DEL NOMBRE	GUMMIEMBLEM	INSERTO GOMMA NOME
24	PJ11961	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DEL NOMBRE	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DATI IDENTIFICATIVI
25	HN81500	Magnesium, Rubber, Nylon	BODY UNIT	CORPS	CUERPO	GEHÄUSEEINHEIT	UNITÀ CORPO
26	HH19127	Rubber	O-RING A 1.5X5.5	JOINT TORIQUE 1,5X5,5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5,5	O-RING A 1,5X5,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE "A" 1,5X5,5
27	HH19722	Rubber	O-RING A1.5X5	JOINT TORIQUE A1,5X5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5	O-RING A1,5X5	GUARNIZIONE CIRCOLARE "A" 1,5X5
28	HN11442	Aluminum	PIPE	TUBE	TUBO	ROHR	TUBO
29	HN12248	Elastomer	GRIP COVER	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE EMPUÑADURA	GRIFFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
30	HN12123	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
31	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
32	CN35075	Nylon	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE SEGURO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
33	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X30	PERNO DE MUELLE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO A MOLLA 3X30
34	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À PRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESSIONE 3129
35	HN12370	Steel	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSTIFT	PERNO GUIDA DEL BRACCIO
36	HA18698	Steel	DUSTER STOPPER	ANTI-POUSSIÈRE	TAPÓN ANTIPOLVO	LUFTDRUCKREINIGER-STÖPSEL	FERMO ANTIPOLVERE
37	HH19772	Rubber	O-RING 1A 1.5X7.5	JOINT TORIQUE 1A 1.5X7.5	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X7,5	O-RING 1A 1,5X7,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5X7,5
38	HN12742	Thermoplastic Polyurethane	BLIND CAP	BOUCHON AVEUGLE	TAPÓN CIEGO	BLINDKAPPE	CALOTTA CIECA

HN65S

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
39	HN10820	Aluminum	FEED NOZZLE	BUSE DE CHARGEMENT	BOQUILLA DE ALIMENTACIÓN	EINFÜLLSTUTZEN	UGELLO DI ALIMENTAZIONE
40	HN10043	Steel	PILOT CAP	CAPUCHON PILOTE	TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA PILOTA
41	HN10018	Rubber	PILOT SEAL	JOINT PILOTE	JUNTA ESTANCA PILOTO	PILOTDICHTUNG	GUARNIZIONE PILOTA
42	HH12105	Rubber	O-RING 1A 1.5 X 12.8	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 12,8	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X12,8	O-RING 1A 1,5X12,8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5 X 12,8
43	HN10016	Polyacetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DE DÉCLENCHEMENT	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-GEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
44	HH11208	Rubber	O-RING BP6	JOINT TORIQUE BP6	JUNTA TÓRICA BP6	O-RING BP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE BP6
45	HN10017	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
46	HH11132	Rubber	O-RING 1AP10A	JOINT TORIQUE 1AP10A	JUNTA TÓRICA 1AP10A	O-RING 1AP10A	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP10A
47	KK23619	Steel	COMP. SPRING 3619	COMP. RESSORT 3619	MUELLE DE COMPRESIÓN 3619	DRUCKFEDER 3619	MOLLA DI COMPR. 3619
48	HH19707	Rubber	O-RING A1.4X2.5	JOINT TORIQUE A1,4X2,5	JUNTA TÓRICA A1,4X2,5	O-RING A1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,4X2,5
49	HN10353	Steel, Rubber	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT	STELO VALVOLA GRILLETTO
50	HH19214	Rubber	O-RING 1B 1.5X3	JOINT TORIQUE 1B 1,5X3	JUNTA TÓRICA 1B 1,5X3	O-RING 1B 1,5X3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B 1,5X3
51	HN12172	Steel	TRIGGER VALVE CAP	BOUCHON DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
52	CN35115	Steel	CONTACT LEVER A	LEVIER À CONTACT A	PALANCA DE CONTACTO "A"	KONTAKTHEBEL A	LEVA DI CONTATTO "A"
53	HN12170	Nylon	SWITCH LEVER A	LEVIER DE COMMUTATEUR A	PALANCA CONMUTADORA "A"	SCHALTHEBEL A	LEVA INTERRUTTORE "A"
54	HN10354	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
55	FF22402	Stainless steel	SPRING PIN 3X16	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16	PERNO DE MUELLE 3X16	FEDERSTIFT 3X16	PERNO A MOLLA 3X16
56	KK23735	Steel	COMP. SPRING 3735	COMP. RESSORT 3735	MUELLE DE COMPRESIÓN 3735	DRUCKFEDER 3735	MOLLA DI COMPR. 3735
57	HN10355	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
58	KK23736	Steel	COMP. SPRING 3736	COMP. RESSORT 3736	MUELLE DE COMPRESIÓN 3736	DRUCKFEDER 3736	MOLLA DI COMPR. 3736
59	HN10785	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE CONTATTO
60	CN34500	Steel	SPRING, LEVER	RESSORT, LEVIER	MUELLE, PALANCA	FEDER, HEBEL	MOLLA, LEVA
61	HN10026	Polyacetal	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
62	HN11389	Nylon	ADJUST SPACER	ENTRETOISE D'AJUSTEMENT	ESPACIADOR DE AJUSTE	EINSTELL-ABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE DI REGOLAZIONE
63	HN12664	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
64	HN12089	Aluminum	CYLINDER B	CYLINDRE B	CILINDRO "B"	ZYLINDER B	CILINDRO "B"
65	HN12090	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
66	HH14164	Rubber	O-RING AS 568-030	JOINT TORIQUE AS 568-030	JUNTA TÓRICA AS 568-030	O-RING AS 568-030	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-030
67	HN81127	Steel,Rubber	NOSE UNIT	BUSE	NARIZ	NASENEINHEIT	UNITÀ PUNTA
68	EE39609	Rubber	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1,8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8X6X2	GUMMISCHEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
69	BB40407	Steel	BOLT 5 X 20	BOULON 5 X 20	PERNO 5X20	BOLZEN 5X20	BULLONE 5 X 20
70	KK29173	Steel	COMP. SPRING 9173	COMP. RESSORT 9173	MUELLE DE COMPRESIÓN 9173	DRUCKFEDER 9173	MOLLA DI COMPR. 9173
71	CC00401	Steel	ELASTIC STOP NUT M5	ÉCROU AUTOFREINÉ À INSERT ÉLASTIQUE M5	TUERCA DE TOPE DE SEGURIDAD M5	ELASTISCHE STOPPMUTTER M5	DADO DI ARRESTO ELASTICO M5
72	HN12405	Steel	CONTACT BOLT	BOULON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
73	HH11903	Rubber	O-RING 1A 1.2 X 4	JOINT TORIQUE 1A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1A 1,2X4	O-RING 1A 1,2X4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,2 X 4
74	HN70111	Steel	CONTACT ARM B UNIT	UNITÉ DU BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM-EINHEIT B	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO "B"
75	JJ80010	Steel	E-RING 3.2	BAGUE EN E 3,2	ANILLO EN "E" 3,2	E-RING 3,2	ANELLO A "E" 3,2
76	BB40213	Steel	BOLT 6 X 25	BOULON 6 X 25	PERNO 6X25	BOLZEN 6X25	BULLONE 6 X 25
77	HN11462	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
78	EE39602	Rubber	WASHER 7	RONDELLE 7	ARANDELA 7	UNTERLEGSCHEIBE 7	RONDELLA 7

HN65S

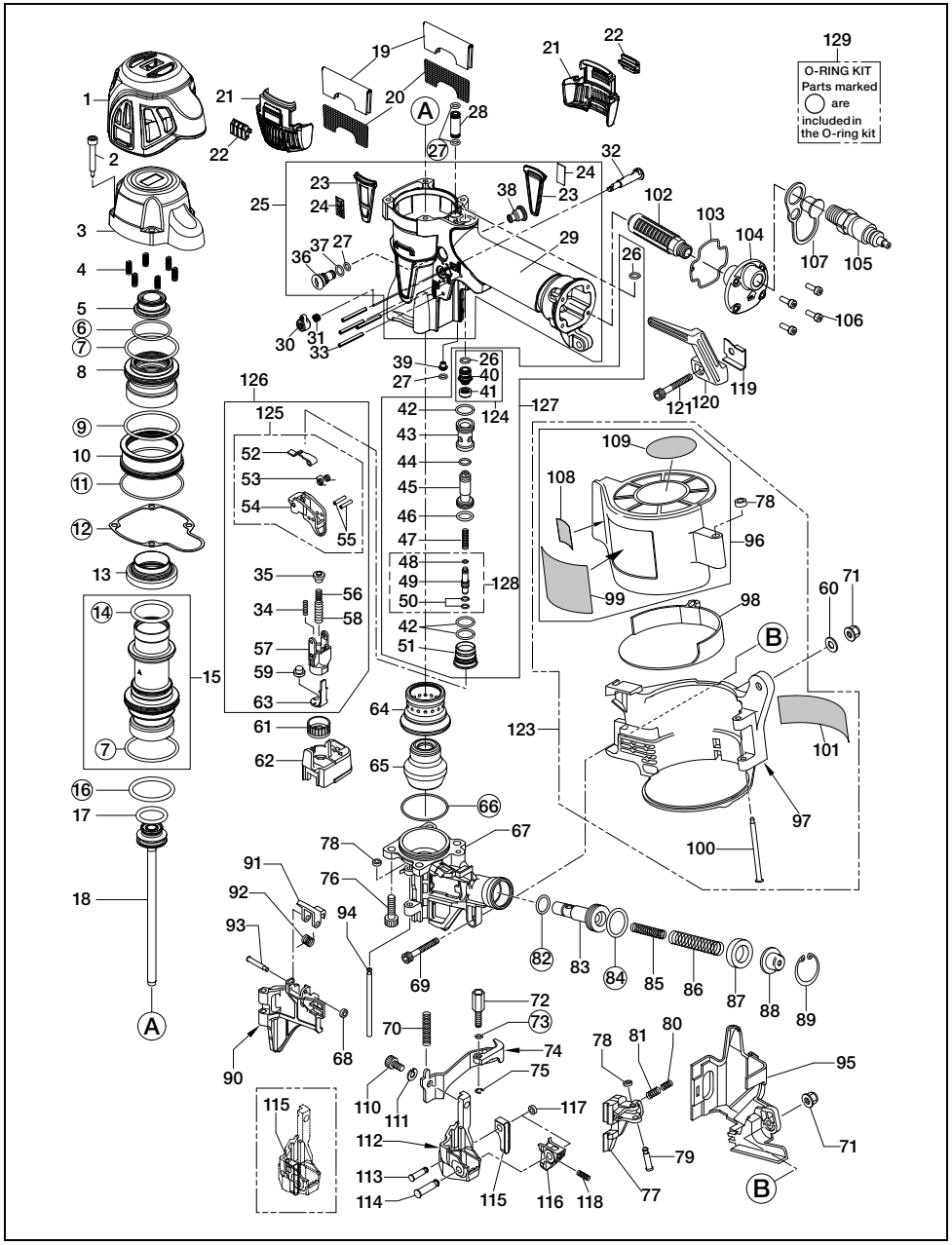
ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
79	FF41817	Steel	STEP PIN 1817	BOULON À GRADINS 1817	PERNO ESCALONADO 1817	STUFENBOLZEN 1817	PERNO SCALARE 1817
80	KK23788	Steel	COMP. SPRING 3788	COMP. RESSORT 3788	MUELLE DE COMPRESIÓN 3788	DRUCKFEDER 3788	MOLLA DI COMPR. 3788
81	KK23710	Steel	COMP. SPRING 3710	COMP. RESSORT 3710	MUELLE DE COMPRESIÓN 3710	DRUCKFEDER 3710	MOLLA DI COMPR. 3710
82	HH11113	Rubber	O-RING AP9	JOINT TORIQUE AP9	JUNTA TÓRICA AP9	O-RING AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP9
83	HN11390	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
84	HH11106	Rubber	O-RING AP16	JOINT TORIQUE AP16	JUNTA TÓRICA AP16	O-RING AP16	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP16
85	KK23724	Steel	COMP. SPRING 3724	COMP. RESSORT 3724	MUELLE DE COMPRESIÓN 3724	DRUCKFEDER 3724	MOLLA DI COMPR. 3724
86	KK23173	Steel	SPRING 3173	RESSORT 3173	MUELLE 3173	FEDER 3173	MOLLA 3173
87	CN31953	Rubber	FEED PISTON STOP	ARRÊT DU PISTON D'ALIMENTATION	TOPE DE PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN-ANSCHLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
88	CN35285	Steel	SPRING COLLER	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
89	JJ22408	Stainless steel	C-RING 24	BAGUE EN C 24	ANILLO EN "C" 24	C-RING 24	ANELLO A "C" 24
90	HN11382	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
91	HN11405	Steel	DOOR LUTCH	VERROU DE PORTE	CIERRE DE PUERTA	KLAPPENVERSCHLUSS	DISPOSITIVO DI CHIUSURA SPORTELLINO
92	KK33353	Steel	SPRING 3353	RESSORT 3353	MUELLE 3353	FEDER 3353	MOLLA 3353
93	FF41599	Steel	PIN 1599	GOUPILLE 1599	PERNO 1599	STIFT 1599	PERNO 1599
94	FF31250	Steel	STRAIGHT PIN 1250	GOUPILLE DROITE 1250	PERNO RECTO 1250	ZYLINDERSTIFT 1250	PERNO DIRITTO 1250
95	HN11385	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABDECKUNG	COPERTURA BRACCIO
96	HN81508	Polycarbonate, Polyethylene terephthalate	MAGAZINE CAP ASSY	ENSEMBLE DU CAPOT DU MAGASIN	CONJUNTO DE TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO COPERCHIO CARICATORE
97	HN12047	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
98	CN38159	Polyacetal	NAIL SUPPORT	SUPPORT À CLOUS	SOPORTE DE CLAVOS	NAGELTRÄGER	SUPPORTO CHIODI
99	HN12768	Polyethylene terephthalate	MODEL NAME LABEL	ÉTIQUETTE NOMINATIVE DU MODÈLE	ETIQUETA DE NOMBRE DEL MODELO	MODELLNAMENSSCHILD	TARGHETTA NOME MODELLO
100	HN12098	Steel	STRAIGHT PIN (MAGAZINE HINGE)	GOUPILLE DROITE (CHARNIÈRE DU MAGASIN)	PERNO RECTO (BISAGRA DEL CARGADOR)	ZYLINDERSTIFT (MAGAZINSCHARNIER)	PERNO DIRITTO (CERNIERA CARICATORE)
101	HN12464	Polyacetal, Terephthalate	WARRNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	TARGHETTA DI AVVERTENZA
102	TA17024	Polyacetal, Polyethylene	FILTER A	FILTRE A	FILTRO "A"	FILTER A	FILTRO "A"
103	HN12070	Rubber	END CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DEL TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
104	HA18729	Aluminum	END CAP	CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
105	HN70264	Steel	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
106	BB40704	Steel	BOLT 4X12	BOULON 4X12	PERNO 4X12	BOLZEN 4X12	BULLONE 4X12
107	HN10316	Rubber	END PLUG CAP	CAPUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE LA TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
108	HN81013	Brass	MAGNET UNIT	AIMANT	IMÁN	MAGNETEINHEIT	UNITÀ MAGNETE
109	HN12769	Polyethylene terephthalate	WARRNING LABEL ISO	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT ISO	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (ISO)	WARNSCHILD ISO	TARGHETTA DI AVVERTENZA ISO
110	FF41281	Steel	PIN 1281	GOUPILLE 1281	PERNO 1281	STIFT 1281	PERNO 1281
111	HN11463	Steel	RATCHET A	CLIQUET A	TRINQUETE "A"	SPERRKLINKE A	ROCCHETTO "A"
112	CN34479	Steel	RATCHET B	CLIQUET B	TRINQUETE "B"	SPERRKLINKE B	ROCCHETTO "B"
113	KK23912	Steel	COMP. SPRING 3912	RESSORT À PRESSION 3912	MUELLE DE COMPRESIÓN 3912	DRUCKFEDER 3912	MOLLA DI COMPR. 3912
114	KK23282	Steel	COM. SPRING 3282	RESSORT À PRESSION 3282	MUELLE DE COMPRESIÓN 3282	DRUCKFEDER 3282	MOLLA DI COMPR. 3282
115	FF31602	Steel	PIN 1602	GOUPILLE 1602	PERNO 1602	STIFT 1602	PERNO 1602
116	HN11984	Steel	CHECK PAWL	CLIQUET D'ARRÊT	TRINQUETE DE RETENCIÓN	PRÜFKLINKE	NOTTOLINO DI CONTROLLO
117	KK33221	Steel	TORSION SPRING 3221	RESSORT DE TORSION 3221	MUELLE DE TORSIÓN 3221	TORSIONSFEDER 3221	MOLLA DI TORSIONE 3221
118	HN12079	Steel	HEXAGON SOCKET COUNTERSUNK HEAD SCREW 5X8	VIS À TÊTE FRAISÉE À SIX PANS CREUX 5X8	TORNILLO DE CABEZA AVELLANADA CON HUECO HEXAGONAL 5X8	INNENSECHSKANT-SENKKOPFSCHRAUBE 5X8	VITE A TESTA SVASATA CON ESAGONO INCASSATO 5X8

HN65S

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
119	EE31121	Steel	WASHER 1-5 (BLACK)	RONDELLE 1-5 (NOIRE)	ARANDELA 1-5 (NEGRA)	UNTERLEGSCHEIBE 1-5 (SCHWARZ)	RONDELLA 1-5 (NERA)
120	HN70292	Nylon	HOOK ASSY	ENSEMBLE DU CROCHET	CONJUNTO DE GANCHO	HAKENBAUGRUPPE	GRUPPO GANCIO
121	BB40492	Steel	T-BOLT 5X42	BOULON POUR RAINURE EN T 5X42	PERNO EN "T" 5X42	T-BOLZEN 5X42	BULLONE A T 5 X 42
122	HN12081	Steel	COUNTERSUNK WASHER 5	RONDELLE FRAISÉE 5	ARANDELA AVELLANADA 5	VERSENKTE UNTERLEGSCHEIBE 5	RONDELLA SVASATA 5
123	HN12062	Steel	PRESSER	PRESSEUR	EMPUJADOR	DRÜCKER	PRESSATORE
124	HN12063	Steel	PRESSER NUT	ÉCROU DU PRESSEUR	TUERCA DEL EMPUJADOR	DRÜCKERMUTTER	DADO PRESSATORE
125	CN38165	Steel	RETAINING RINGS 6	BAGUES DE RETENUE 6	ANILLOS DE RETENCIÓN 6	HALTERINGE 6	ANELLI DI FISSAGGIO 6
126	CN38161	Steel	PLANE WASHER 8	RONDELLE PLATE 8	ARANDELA 8	UNTERLEGSCHEIBE 8	RONDELLA PIANA 8
127	CN38164	Steel	COMPRESSION SPRING 8164	RESSORT À PRESSION 8164	MUELLE DE COMPRESIÓN 8164	DRUCKFEDER 8164	MOLLA DI COMPRESSIONE 8164
128	CN38163	Polyacetal	BASE DIAL	MOLETTE DE BASE	DISCO BASE	BASISEINSTELLRAD	MANOPOLA DI BASE
129	HN12057	Polyacetal	NAIL POST	MONTANT À CLOU	POSTE DE CLAVOS	NAGELPFOSTEN	COLONNINA CHIODI
130	FF31642	Steel	PIN 1642	GOUPILLE 1642	PERNO 1642	STIFT 1642	PERNO 1642
131	HN12099	Steel	TORSION SPRING 2099	RESSORT DE TORSION 2099	MUELLE DE TORSIÓN 2099	TORSIONSFEDER 2099	MOLLA DI TORSIONE 2099
132	HN12770	Polyethylene terephthalate	NAILSUPPORT SWITCH LABEL	ÉTIQUETTE DU COMMUTATEUR DU SUPPORT À CLOU	ETIQUETA DE CAMBIO DEL SOPORTE DE CLAVOS	NAGELTRÄGER-EINSTELLUNGSSCHILD	ETICHETTA INTERRUTTORE SUPPORTO CHIODI
133	HN10805	Rubber	CONTACT TIP	EXTRÉMITÉ DE CONTACT	PUNTA DE CONTACTO	KONTAKTSPITZE	PUNTA DI CONTATTO
134	BB40427	Steel	T-BOLT 4 X 8 (REPLACES TA15544)	BOULON T 4 X 8 (REMPLACE TA15544)	PERNO EN "T" 4X8 (REEMPLAZA A TA15544)	T-BOLZEN 4X8 (ERSETZT TA15544)	BULLONE A T 4 X 8 (SOSTITUISCE TA15544)
135	EE39172	Steel	WASHER 5.1X12X1.2	RONDELLE 5,1X12X1,2	ARANDELA 5,1X12X1,2	UNTERLEGSCHEIBE 5,1X12X1,2	RONDELLA 5,1X12X1,2
136	HN11386	Polyvinyl Chloride	DUST COVER	CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	CUBIERTA ANTIPOLVO	STAUBABDECKUNG	PROTEZIONE ANTIPOLVERE
137	CN31083	Rubber	HOOK, DUST COVER	CROCHET, CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	GANCHO, CUBIERTA ANTIPOLVO	HAKEN, STAUBABDECKUNG	GANCIO, PROTEZIONE ANTIPOLVERE
138	EE39622	Steel	WASHER 5X7.7X2.9	RONDELLE 5X7,7X2,9	ARANDELA 5X7,7X2,9	UNTERLEGSCHEIBE 5X7,7X2,9	RONDELLA 5X7,7X2,9
139	HN81108	Steel, Rubber	CONTACT NOSE N ASSY	ENSEMBLE BUSE DE CONTACT N	CONJUNTO DE NARIZ DE CONTACTO "N"	KONTAKTNASEN-BAUGRUPPE N	GRUPPO PUNTA DI CONTATTO "N"
140	HN81107	Steel, Rubber	CONTACT NOSE V ASSY	ENSEMBLE BUSE DE CONTACT V	CONJUNTO DE NARIZ DE CONTACTO "V"	KONTAKTNASEN-BAUGRUPPE V	GRUPPO PUNTA DI CONTATTO "V"
141	HN80077	Steel, Polyacetal, Rubber	TRIGGER ASSY	ENSEMBLE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE DISPARADOR	AUSLÖSER-BAUGRUPPE	GRUPPO GRILLETTO
142	HN81216	Steel, Rubber	PILOT CAP ASSY	ENSEMBLE CAPUCHON PILOTE	CONJUNTO DE TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO PEZZO DI CHIUSURA PILOTA
143	HN81248	Steel, Rubber	TRIGGER VALVE STEM ASSY	ENSEMBLE DE TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT -BAUGRUPPE	GRUPPO STELO VALVOLA GRILLETTO
144	HN81506		TRIGGER VALVE KIT ASSY	ENSEMBLE KIT DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT VALVOLA GRILLETTO
145	HN81507		ARM GUIDE KIT	KIT GUIDE DU BRAS	KIT DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSKIT	KIT GUIDA BRACCIO
146	HN81509	Polycarbonate, Nylon, Polyethylene terephthalate, Steel, Polyacetal, Rubber	MAGAZINE ASSY	ENSEMBLE DU MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
147	HN81240		SEQUENTIAL TRIP KIT	KIT DE DÉCLENCHEMENT SÉQUENTIEL	KIT DE DISPARO SECUENCIAL	KIT FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	KIT DI ATTIVAZIONE IN SEQUENZA
148	HN10100	Steel	CONTACT LVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
149	KK33300	Steel	SPRING 3300	RESSORT 3300	MUELLE 3300	FEDER 3300	MOLLA 3300
150	HN10403	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
151	HN11420	Steel	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSTIFT	PERNO GUIDA DEL BRACCIO
152	HN11418	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
153	HN10357	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE CONTATTO
154	HN11435	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
155	HN11436	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT	STELO VALVOLA GRILLETTO
156	HN81501		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

HN65J2

EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS LIST	SCHEMA ECLATE ET LISTE DES PIECES DE RECHANGE	DESPIECE DE LA MAQUINA Y LISTA DE RECAMBIOS	EINZELTEILDAR-STELLUNG UND ERSATZTEILLISTE	ESPLOSO DEI COMPONENTI ED ELENCO DELLE PARTI DI RICAMBIO



HN65J2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN12517	Thermoplastic Polyurethane	CYLINDER CAP PROTECTOR	JOINT DE CAPUCHON DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
2	HN10338	Steel	SCREW 5X36	VIS 5X36	TORNILLO 5X36	SCHRAUBE 5X36	VITE 5X36
3	HN12764	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
4	KK23650	Steel	COMP. SPRING 3650	RESSORT À PRESSION 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMPR. 3650
5	HN11364	Rubber	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
6	HH19752	Rubber	O-RING 1A 2X31	JOINT TORIQUE 1A 2X31	JUNTA TÓRICA 1A 2X31	O-RING 1A 2X31	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 2X31
7	HH11136	Rubber	O-RING ARP568-132	JOINT TORIQUE ARP568-132	JUNTA TÓRICA ARP568-132	O-RING ARP568-132	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-132
8	HN11396	Polyacetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
9	HH14906	Rubber	O-RING AS 568-133	JOINT TORIQUE AS 568-133	JUNTA TÓRICA AS 568-133	O-RING AS 568-133	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-133
10	HN12128	Aluminum	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
11	HH14904	Rubber	O-RING AS 568-032	JOINT TORIQUE AS 568-032	JUNTA TÓRICA AS 568-032	O-RING AS 568-032	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-032
12	HN11363	Steel, Rubber	CYLINDER CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-DICHTUNG	GUARNIZIONE CALOTTA CILINDRO
13	HN11370	Rubber	CYLINDER SEAL	JOINT DE CYLINDRE	JUNTA ESTANCA DEL CILINDRO	ZYLINDERDICHTUNG	GUARNIZIONE CILINDRO
14	HH11135	Rubber	O-RING AP31.5	JOINT TORIQUE AP31,5	JUNTA TÓRICA AP31,5	O-RING AP31,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP31,5
15	HN81140	Aluminum	CYLINDER A ASSY	ENSEMBLE DU CYLINDRE A	CONJUNTO DE CILINDRO "A"	ZYLINDER-BAUGRUPPE A	GRUPPO "A" CILINDRO
16	HH11174	Rubber	O-RING 1A P35	JOINT TORIQUE 1A P35	JUNTA TÓRICA 1A P35	O-RING 1A P35	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A P35
17	HH11805	Rubber	O-RING P22A	JOINT TORIQUE P22A	JUNTA TÓRICA P22A	O-RING P22A	GUARNIZIONE CIRCOLARE P22A
18	HN70532	Aluminum, Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
19	HN11376	Polyester	FILTER B	FILTRE B	FILTRO "B"	FILTER B	FILTRO "B"
20	HN11375	Steel	FILTER A	FILTRE A	FILTRO "A"	FILTER A	FILTRO "A"
21	HN12054	Nylon	EXHAUST COVER	CAPOT DE L'ÉCHAPPEMENT	CUBIERTA DE ESCAPE	ABLUFTGITTER	COPERTURA SCARICO
22	HA11009	Nylon	FIXING PLATE	PLAQUE DE FIXATION	PLACA DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGSPLATTE	PIASTRA DI FISSAGGIO
23	HN12115	Rubber	NAME RUBBER	CAOUTCHOUC SIGNALÉTIQUE	CAUCHO DEL NOMBRE	GUMMIEMBLEM	INSERTO GOMMA NOME
24	PJ11961	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DEL NOMBRE	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DATI IDENTIFICATIVI
25	HN81500	Magnesium, Rubber, Nylon	BODY UNIT	CORPS	CUERPO	GEHÄUSEEINHEIT	UNITÀ CORPO
26	HH19127	Rubber	O-RING A 1.5X5.5	JOINT TORIQUE 1,5X5,5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5,5	O-RING A 1,5X5,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE "A" 1,5X5,5
27	HH19722	Rubber	O-RING A1.5X5	JOINT TORIQUE A1,5X5	JUNTA TÓRICA A 1,5X5	O-RING A1,5X5	GUARNIZIONE CIRCOLARE "A" 1,5X5
28	HN11442	Aluminum	PIPE	TUBE	TUBO	ROHR	TUBO
29	HN12248	Elastomer	GRIP COVER	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE EMPUÑADURA	GRIFFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
30	HN12123	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
31	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
32	CN35075	Steel	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE SEGURO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
33	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X30	PERNO DE MUELLE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO A MOLLA 3X30
34	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À PRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESSIONE 3129
35	HN11420	Steel	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSTIFT	PERNO GUIDA DEL BRACCIO
36	HA18698	Steel	DUSTER STOPPER	ANTI-POUSSIÈRE	TAPÓN ANTIPOLVO	LUFTDRUCKREINIGER-STÖPSEL	FERMO ANTIPOLVERE
37	HH19772	Rubber	O-RING 1A 1.5X7.5	JOINT TORIQUE 1A 1,5X7,5	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X7,5	O-RING 1A 1,5X7,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5X7,5
38	HN12742	Thermoplastic Polyurethane	BLIND CAP	BOUCHON AVEUGLE	TAPÓN CIEGO	BLINDKAPPE	CALOTTA CIECA

HN65J2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
39	HN10820	Aluminum	FEED NOZZLE	BUSE DE CHARGEMENT	BOQUILLA DE ALIMENTACIÓN	EINFÜLLSTUTZEN	UGELLO DI ALIMENTAZIONE
40	HN10043	Steel	PILOT CAP	CAPUCHON PILOTE	TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA PILOTA
41	HN10018	Rubber	PILOT SEAL	JOINT PILOTE	JUNTA ESTANCA PILOTO	PILOTDICHTUNG	GUARNIZIONE PILOTA
42	HH12105	Rubber	O-RING 1A 1.5 X 12.8	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 12,8	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X12,8	O-RING 1A 1,5X12,8	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5 X 12,8
43	HN10016	Polyacetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DE DÉCLENCHEMENT	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-GEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
44	HH11208	Rubber	O-RING BP6	JOINT TORIQUE BP6	JUNTA TÓRICA BP6	O-RING BP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE BP6
45	HN10017	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
46	HH11132	Rubber	O-RING 1AP10A	JOINT TORIQUE 1AP10A	JUNTA TÓRICA 1AP10A	O-RING 1AP10A	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP10A
47	KK23619	Steel	COMP. SPRING 3619	RESSORT À PRESSION 3619	MUELLE DE COMPRESIÓN 3619	DRUCKFEDER 3619	MOLLA DI COMPR. 3619
48	HH19707	Rubber	O-RING A1.4X2.5	JOINT TORIQUE A1,4X2,5	JUNTA TÓRICA A 1,4X2,5	O-RING A1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,4X2,5
49	HN11436	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT	STELO VALVOLA GRILLETTO
50	HH19214	Rubber	O-RING 1B 1.5X3	JOINT TORIQUE 1B 1,5X3	JUNTA TÓRICA 1B 1,5X3	O-RING 1B 1,5X3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B 1,5X3
51	HN12172	Steel	TRIGGER VALVE CAP	BOUCHON DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
52	HN10100	Steel	CONTACT LVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
53	KK33300	Steel	SPRING 3300	RESSORT 3300	MUELLE 3300	FEDER 3300	MOLLA 3300
54	HN10403	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
55	FF22402	Stainless steel	SPRING PIN 3X16	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16	PERNO DE MUELLE 3X16	FEDERSTIFT 3X16	PERNO A MOLLA 3X16
56	KK23735	Steel	COMP. SPRING 3735	RESSORT À PRESSION 3735	MUELLE DE COMPRESIÓN 3735	DRUCKFEDER 3735	MOLLA DI COMPR. 3735
57	HN11418	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
58	KK23736	Steel	COMP. SPRING 3736	RESSORT À PRESSION 3736	MUELLE DE COMPRESIÓN 3736	DRUCKFEDER 3736	MOLLA DI COMPR. 3736
59	HN10357	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE CONTATTO
60	EE31105	Steel	PLAIN WASHER 1-6	RONDELLE PLATE 1-6	ARANDELA PLANA 1-6	UNTERLEGSCHEIBE 1-6	RONDELLA PIANA 1-6
61	HN10026	Polyacetal	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
62	HN11389	Nylon	ADJUST SPACER	ENTRETOISE D'AJUSTEMENT	ESPACIADOR DE AJUSTE	EINSTELL-ABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE DI REGOLAZIONE
63	HN11435	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
64	HN12089	Aluminum	CYLINDER B	CYLINDRE B	CILINDRO "B"	ZYLINDER B	CILINDRO "B"
65	HN12090	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
66	HH14164	Rubber	O-RING AS 568-030	JOINT TORIQUE AS 568-030	JUNTA TÓRICA AS 568-030	O-RING AS 568-030	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-030
67	HN11411	Steel	NOSE	BUSE	NARIZ	NASE	PUNTA
68	EE39609	Rubber	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1,8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8X6X2	GUMMISCHEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
69	BB40407	Steel	BOLT 5 X 20	BOULON 5 X 20	PERNO 5X20	BOLZEN 5X20	BULLONE 5 X 20
70	KK23952	Steel	COPM. SPRING 3952	RESSORT À COMPRESSION 3952	MUELLE DE COMPRESIÓN 3952	DRUCKFEDER 3952	MOLLA DI COMPR. 3952
71	CC00401	Steel	ELASTIC STOP NUT M5	ÉCROU AUTOFREINÉ À INSERT ÉLASTIQUE M5	TUERCA DE TOPE DE SEGURIDAD M5	ELASTISCHE STOPPMUTTER M5	DADO DI ARRESTO ELASTICO M5
72	HN11417	Steel	CONTACT BOLT	BOULON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
73	HH11903	Rubber	O-RING 1A 1.2 X 4	JOINT TORIQUE 1A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1A 1,2X4	O-RING 1A 1,2X4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,2 X 4
74	HN70119	Steel	CONTACT ARM B UNIT	UNITÉ DU BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM-EINHEIT B	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO "B"
75	JJ80010	Steel	E-RING 3.2	BAGUE EN E 3,2	ANILLO EN "E" 3,2	E-RING 3,2	ANELLO A "E" 3,2
76	BB40213	Steel	BOLT 6 X 25	BOULON 6 X 25	PERNO 6X25	BOLZEN 6X25	BULLONE 6 X 25
77	HN11412	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
78	EE39602	Rubber	WASHER 7	RONDELLE 7	ARANDELA 7	UNTERLEGSCHEIBE 7	RONDELLA 7
79	FF41817	Steel	STEP PIN 1817	BOULON À GRADINS 1817	PERNO ESCALONADO 1817	STUFENBOLZEN 1817	PERNO SCALARE 1817

HN65J2

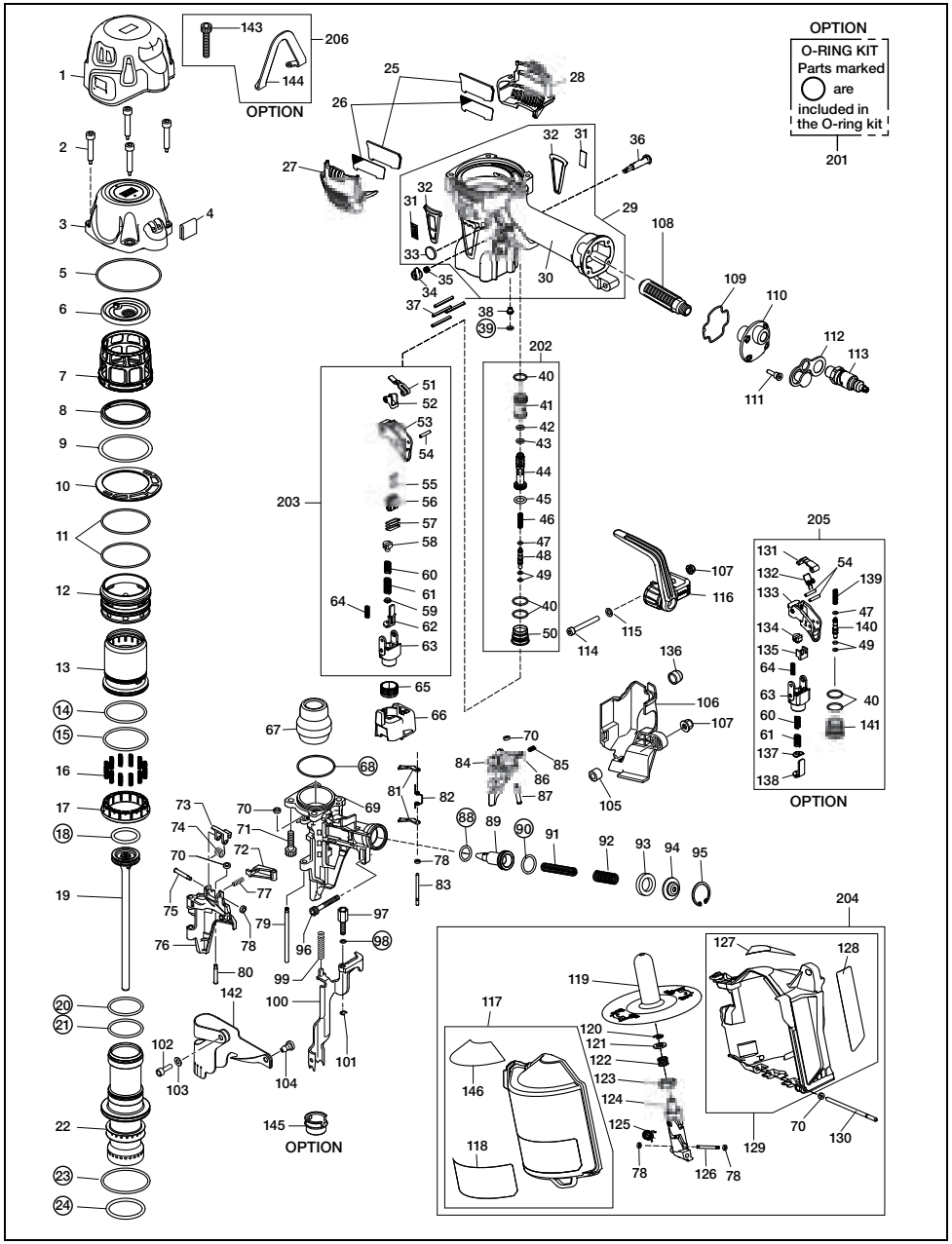
ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
80	KK23788	Steel	COMP. SPRING 3788	RESSORT À PRESSION 3788	MUELLE DE COMPRESIÓN 3788	DRUCKFEDER 3788	MOLLA DI COMPR. 3788
81	KK23710	Steel	COMP. SPRING 3710	RESSORT À PRESSION 3710	MUELLE DE COMPRESIÓN 3710	DRUCKFEDER 3710	MOLLA DI COMPR. 3710
82	HH11113	Rubber	O-RING AP9	JOINT TORIQUE AP9	JUNTA TÓRICA AP9	O-RING AP9	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP9
83	HN11390	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
84	HH11106	Rubber	O-RING AP16	JOINT TORIQUE AP16	JUNTA TÓRICA AP16	O-RING AP16	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP16
85	KK23627	Steel	COMP. SPRING 3627	RESSORT À PRESSION 3627	MUELLE DE COMPRESIÓN 3627	DRUCKFEDER 3627	MOLLA DI COMPR. 3627
86	KK23896	Steel	COMP. SPRING 3896	RESSORT À PRESSION 3896	MUELLE DE COMPRESIÓN 3896	DRUCKFEDER 3896	MOLLA DI COMPR. 3896
87	CN32093	Rubber	FEED PISTON STOP	ARRÊT DU PISTON D'ALIMENTATION	TOPE DE PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN-ANSCHLAG	ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
88	HN10299	Steel	SPRING COLLER	COLLIER À RESSORT	COLLARÍN DE MUELLE	FEDERTELLER	COLLARE MOLLA
89	JJ22408	Stainless steel	C-RING 24	BAGUE EN C 24	ANILLO EN "C" 24	C-RING 24	ANELLO A "C" 24
90	HN11413	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO
91	CN33679	Steel	DOOR LATCH	VERROU DE PORTE	CIERRE DE PUERTA	KLAPPENVERSCHLUSS	DISPOSITIVO DI CHIUSURA SPORTELLINO
92	KK33353	Steel	SPRING 3353	COMPRESSION 3353	MUELLE 3353	FEDER 3353	MOLLA 3353
93	FF41599	Steel	PIN 1599	GOUPILLE 1599	PERNO 1599	STIFT 1599	PERNO 1599
94	FF31250	Steel	STRAIGHT PIN 1250	GOUPILLE DROITE 1250	PERNO RECTO 1250	ZYLINDERSTIFT 1250	PERNO DIRITTO 1250
95	HN11428	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABDECKUNG	COPERTURA BRACCIO
96	HN70539	Polycarbonate, Polyethylene terephthalate	MAGAZINE CAP ASSY	ENSEMBLE DU CAPOT DU MAGASIN	CONJUNTO DE TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO COPERCHIO CARICATORE
97	HN11552	Nylon	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
98	CN34273	Polyacetal	MAGAZINE SPACER	ENTRETOISE DU MAGASIN	ESPACIADOR DE CARGADOR	MAGAZIN-ABSTANDSHALTER	DISTANZIATORE CARICATORE
99	HN12776	Polyethylene terephthalate	MODEL NAME LABEL	ÉTIQUETTE NOMINATIVE DU MODÈLE	ETIQUETA DE NOMBRE DEL MODELO	MODELLNAMENSSCHILD	TARGHETTA NOME MODELLO
100	FF41526	Steel	PIN 1526	GOUPILLE 1526	PERNO 1526	STIFT 1526	PERNO 1526
101	HN12767	Polyethylene terephthalate	WARRNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	TARGHETTA DI AVVERTENZA
102	TA17024	Stainless steel	FILTER A	FILTRE A	FILTRO "A"	FILTER A	FILTRO "A"
103	HN12070	Rubber	END CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DEL TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
104	HA18729	Aluminum	END CAP	CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
105	HN70264	Steel	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
106	BB40704	Steel	BOLT 4X12	BOULON 4X12	PERNO 4X12	BOLZEN 4X12	BULLONE 4X12
107	HN10316	Rubber	END PLUG CAP	CAPUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE LA TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
108	HN11555	Polyethylene terephthalate	WARRNING LABEL B	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT B	ETIQUETA DE ADVERTENCIA "B"	WARNSCHILD B	TARGHETTA DI AVVERTENZA "B"
109	HN12778	Polyethylene terephthalate	WARRNING LABEL ISO	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT ISO	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (ISO)	WARNSCHILD ISO	TARGHETTA DI AVVERTENZA ISO
110	BB40412	Steel	SCREW 6MM X 12MM	VIS 6 MM X 12 MM	TORNILLO 6MM X 12MM	SCHRAUBE 6MM X 12MM	VITE 6 MM X 12 MM
111	EE11101	Steel	SPRING WASHER 2-6	RONDELLE DE RESSORT 2-6	ARANDELA DE MUELLE 2-6	UNTERLEGFEDER 2-6	RONDELLA ELASTICA 2-6
112	HN11414	Steel	CONTACT NOSE	BUSE DE CONTACT	NARIZ DE CONTACTO	KONTAKTNASE	PUNTA DI CONTATTO
113	FF41849	Steel	STEP PIN 1849	BOULON À GRADINS 1849	PERNO ESCALONADO 1849	STUFENBOLZEN 1849	PERNO SCALARE 1849
114	FF41848	Steel	STEP PIN 1848	BOULON À GRADINS 1848	PERNO ESCALONADO 1848	STUFENBOLZEN 1848	PERNO SCALARE 1848
115	HN11426	Steel	AIMING GUIDE LOCATOR	POSITIONNEUR DU GUIDE DE POINTAGE	LOCALIZADOR DE GUÍA DE MIRA	POSITIONIERHILFE	POSIZIONATORE GUIDA DI PUNTAMENTO
116	HN11415	Steel	NAIL LEG GUIDE	GUIDE DU BERCEAU À CLOUS	GUÍA DEL CLAVO	NAGELSCHAFTFÜHRUNG	GUIDA DEI GAMBI DEI CHIODI
117	EE39620	Rubber	RUBBER WASHER 4X7X2.5	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 4X7X2,5	ARANDELA DE CAUCHO 4X7X2,5	GUMMISCHEIBE 4X7X2,5	RONDELLA IN GOMMA 4X7X2,5
118	KK23933	Steel	COMP. SPING 3933	RESSORT À PRESSION 3933	MUELLE DE COMPRESIÓN 3933	DRUCKFEDER 3933	MOLLA DI COMPR. 3933
119	HN11434	Steel	HOOK STOPPER	BUTÉE DU CROCHET	TOPE DE GANCHO	HAKENANSCHLAG	FERMO A GANCIO

HN65J2

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
120	HN10739	Nylon	HANGER	FIXATION	COLGADOR	AUFHÄNGER	SOSPENSIONE
121	BB40432	Steel	SOC.HD.CAP SCREW	VIS À TÊTE CREUSE	TORNILLO DE CABEZA HUECA	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	VITE PEZZO DI CHIUSURA A TESTA CON ESAGONO INCASSATO
123	HN70537	Polycarbonate, Nylon, Polyethylene terephthalate, Steel, Rubber	MAGAZINE ASSY	ENSEMBLE DU MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
124	HN81216	Steel,Rubber	PILOT CAP ASSY	ENSEMBLE CAPUCHON PILOTE	CONJUNTO DE TAPÓN PILOTO	PILOTKAPPEN-BAUGRUPPE	GRUPPO PEZZO DI CHIUSURA PILOTA
125	HN80079	Steel, Polyacetal	TRIGGER ASSY	ENSEMBLE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE DISPARADOR	AUSLÖSER-BAUGRUPPE	GRUPPO GRILLETTO
126	HN81092		ARM GUIDE KIT ASSY	ENSEMBLE KIT DU GUIDE DU BRAS	CONJUNTO DE KIT DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSKIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT GUIDA BRACCIO
127	HN81502		TRIGGER VALVE KIT ASSY	ENSEMBLE KIT DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE KIT DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-KIT-BAUGRUPPE	GRUPPO KIT VALVOLA GRILLETTO
128	HN81099	Steel, Polyacetal, Rubber	TRIGGER VALVE STEM ASSY	ENSEMBLE DE TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT-BAUGRUPPE	GRUPPO STELO VALVOLA GRILLETTO
129	HN81501		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE

HN90F

EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS LIST | **SCHEMA ECLATE ET LISTE DES PIECES DE RECHANGE** | **DESPIECE DE LA MAQUINA Y LISTA DE RECAMBIOS** | **EINZELTEILDAR-STELLUNG UND ERSATZTEILLISTE** | **ESPLOSO DEI COMPONENTI ED ELENCO DELLE PARTI DI RICAMBIO**



HN90F

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
1	HN12229	Polyurethane	CYLINDER CAP PROTECTOR	PROTECTION DU CAPUCHON DE CYLINDRE	PROTECTOR DE TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL-SCHUTZ	PROTEZIONE CALOTTA CILINDRO
2	HN10067	Steel	SCREW 6 X35	VIS 6 X35	TORNILLO 6 X35	SCHRAUBE 6X35	VITE 6 X35
3	HN12558	Aluminum	CYLINDER CAP	CAPUCHON DE CYLINDRE	TAPA DEL CILINDRO	ZYLINDERDECKEL	CALOTTA CILINDRO
4	HN12247	Polycarbonate, Polychlal	PILOT FILTER	FILTRE PILOTE	FILTRO PILOTO	PILOTFILTER	FILTRO PILOTA
5	HH14040	Rubber	O-RING ARP568-040	JOINT TORIQUE ARP568-040	JUNTA TÓRICA ARP568-040	O-RING ARP568-040	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-040
6	HN12215	Polyurethane	PISTON STOP	BUTÉE DE PISTON	TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG	ARRESTO PISTONE
7	HN12239	Polyacetal	PISTON STOP GUIDE	GUIDE D'ARRÊT DE PISTON	GUÍA DE TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG-FÜHRUNG	GUIDA ARRESTO PISTONE
8	HN12353	Polyurethane	SWEEPER	BALAYEUSE	BARREDORA	DICHTUNG	SPATOLA
9	HN12382	Stainless steel	PISTON STOP GUIDE PLATE	PLAQUE GUIDE D'ARRÊT DE PISTON	PLACA DE GUÍA DE TOPE DEL PISTÓN	KOLBENANSCHLAG-LEITBLECH	PIASTRA GUIDA ARRESTO PISTONE
10	HN12243	Stainless steel	CYLINDER STOP GUIDE PLATE	PLAQUE GUIDE D'ARRÊT DU CYLINDRE	PLACA DE GUÍA DE TOPE DEL CILINDRO	ZYLINDERANSCHLAG-LEITBLECH	PIASTRA GUIDA ARRESTO CILINDRO
11	HH14034	Rubber	O-RING ARP568-034	JOINT TORIQUE ARP568-034	JUNTA TÓRICA ARP568-034	O-RING ARP568-034	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-034
12	HN12218	Aluminum	HEAD VALVE GUIDE	GUIDE DE DISTRIBUTEUR AVANT	GUÍA DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILFÜHRUNG	GUIDA VALVOLA DI TESTA
13	HN12217	Polyacetal	HEAD VALVE PISTON	PISTON DE DISTRIBUTEUR AVANT	PISTÓN DE VÁLVULA DE IMPULSIÓN	DRUCKVENTILKOLBEN	PISTONE VALVOLA DI TESTA
14	HH11136	Rubber	O-RING ARP568-132	JOINT TORIQUE ARP568-132	JUNTA TÓRICA ARP568-132	O-RING ARP568-132	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-132
15	HH14902	Rubber	O-RING AS 568-134	JOINT TORIQUE AS 568-134	JUNTA TÓRICA AS 568-134	O-RING AS 568-134	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS 568-134
16	KK23650	Steel	COMP SPRING 3650	RESSORT PRESS. 3650	MUELLE DE COMPRESIÓN 3650	DRUCKFEDER 3650	MOLLA DI COMPR. 3650
17	HN12220	Polyacetal	SPRING HOLDER	SUPPORT DE RESSORT	SOSTENEDOR DEL MUELLE	FEDERHALTERUNG	SUPPORTO MOLLE
18	HH11806	Polyurethane	O-RING P27	JOINT TORIQUE P27	JUNTA TÓRICA P27	O-RING P27	GUARNIZIONE CIRCOLARE P27
19	HN70375	Steel	MAIN PISTON UNIT	PISTON PRINCIPAL	PISTÓN PRINCIPAL	HAUPTKOLBENEINHEIT	UNITÀ PISTONE PRINCIPALE
20	HH19915	Polyurethane	O-RING 2.6X34.6	JOINT TORIQUE 2,6X34,6	JUNTA TÓRICA 2,6X34,6	O-RING 2,6X34,6	GUARNIZIONE CIRCOLARE 2,6 X 34,6
21	HH19167	Rubber	O-RING A 2.6X34.8	JOINT TORIQUE A 2,6X34,8	JUNTA TÓRICA A 2,6X34,8	O-RING A 2,6X34,8	GUARNIZIONE CIRCOLARE "A" 2,6 X 34,8
22	HN12470	Aluminum	CYLINDER	CYLINDRE	CILINDRO	ZYLINDER	CILINDRO
23	HH11156	Rubber	O-RING ARP568-137	JOINT TORIQUE ARP568-137	JUNTA TÓRICA ARP568-137	O-RING ARP568-137	GUARNIZIONE CIRCOLARE ARP568-137
24	HH11101	Rubber	O-RING 1AP38	JOINT TORIQUE 1AP38	JUNTA TÓRICA 1AP38	O-RING 1AP38	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP38
25	HN12225	Polycarbonate, Polychlal	EXHAUST FILTER B	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT B	FILTRO DE ESCAPE "B"	ABLUFTFILTER B	FILTRO DI SCARICO "B"
26	HN12224	Stainless steel	EXHAUST FILTER A	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT A	FILTRO DE ESCAPE "A"	ABLUFTFILTER A	FILTRO DI SCARICO "A"
27	HN12223	Nylon	EXHAUST COVER L	CAPOT DE L'ÉCHAPPEMENT G	CUBIERTA DE ESCAPE "L"	ABLUFTGITTER L	COPERTURA SCARICO "L"
28	HN12244	Nylon	EXHAUST COVER R	CAPOT DE L'ÉCHAPPEMENT D	CUBIERTA DE ESCAPE "R"	ABLUFTGITTER R	COPERTURA SCARICO "R"
29	HN81347	Magnesium	FRAME ASSY	ENSEMBLE DU CHÂSSIS	CONJUNTO DE ARMAZÓN	GEHÄUSEBAUGRUPPE	GRUPPO TELAIO
30	HN12248	Elastomer	GRIP COVER	REVÊTEMENT DE LA POIGNÉE	CUBIERTA DE EMPUÑADURA	GRIFFÜBERZUG	COPERTURA IMPUGNATURA
31	PJ11961	ABS	NAME PLATE	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	PLACA DEL NOMBRE	NAMENSSCHILD	TARGHETTA DATI IDENTIFICATIVI
32	HN12115	Rubber	NAME RUBBER	CAOUTCHOUC SIGNALÉTIQUE	CAUCHO DEL NOMBRE	GUMMIEMBLEM	INSERTO GOMMA NOME
33	HN12549	Aluminum	BLIND PLATE	PLAT AVEUGLE	PLACA CIEGA	BLINDPLATTE	PIASTRINA CIECA
34	HN12123	Nylon	TRIGGER LOCK DIAL	MOLETTE DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	DISCO DE BLOQUEO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRE-EINSTELLRAD	MANOPOLA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
35	KK23507	Steel	SPRING 3507	RESSORT 3507	MUELLE 3507	FEDER 3507	MOLLA 3507
36	CN35075	Steel	TRIGGER LOCK LEVER	LEVIER DE BLOCAGE DE LA COMMANDE	PALANCA DE SEGURO DEL DISPARADOR	AUSLÖSESPERRHEBEL	LEVA DI BLOCCO DEL GRILLETTO
37	FF21235	Steel	SPRING PIN 3X30	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X30	PERNO DE MUELLE 3X30	FEDERSTIFT 3X30	PERNO A MOLLA 3X30

HN90F

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
38	HN10820	Aluminum	FEED NOZZLE	BUSE DE CHARGEMENT	BOQUILLA DE ALIMENTACIÓN	EINFÜLLSTUTZEN	UGELLO DI ALIMENTAZIONE
39	HH19722	Rubber	O-RING A1.5X5	JOINT TORIQUE A1,5X5	JUNTA TÓRICA A1,5X5	O-RING A1,5X5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,5X5
40	HH12105	Rubber	O-RING 1A 1.5 X 12.8 N5521	JOINT TORIQUE 1A 1,5 X 12,8 N5521	JUNTA TÓRICA 1A 1,5X12,8 N5521	O-RING 1A 1,5X12,8 N5521	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,5 X 12,8 N5521
41	HN10016	Polyacetal	TRIGGER VALVE HOUSING	LOGEMENT DE LA VALVE DE DÉCLENCHEMENT	CARCASA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-GEHÄUSE	ALLOGGIAMENTO VALVOLA GRILLETTO
42	HH11820	Polyurethane	O-RING P6	JOINT TORIQUE P6	JUNTA TÓRICA P6	O-RING P6	GUARNIZIONE CIRCOLARE P6
43	HH11208	Rubber	O-RING BP6	JOINT TORIQUE BP6	JUNTA TÓRICA BP6	O-RING BP6	GUARNIZIONE CIRCOLARE BP6
44	HN12406	Polyacetal	PILOT VALVE	DISTRIBUTEUR PILOTE	VÁLVULA PILOTO	PILOTVENTIL	VALVOLA PILOTA
45	HH11132	Rubber	O-RING 1AP10A	JOINT TORIQUE 1AP10A	JUNTA TÓRICA 1AP10A	O-RING 1AP10A	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP10A
46	KK29104	Steel	COMPRESION SPRING 9104	RESSORT À PRESSION 9104	MUELLE DE COMPRESIÓN 9104	DRUCKFEDER 9104	MOLLA DI COMPRESSIONE 9104
47	HH19707	Rubber	O-RING A1.4X2.5	JOINT TORIQUE A1,4X2,5	JUNTA TÓRICA A1,4X2,5	O-RING A1,4X2,5	GUARNIZIONE CIRCOLARE A1,4X2,5
48	HN12407	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT	STELO VALVOLA GRILLETTO
49	HH19214	Rubber	O-RING 1B 1.5X3	JOINT TORIQUE 1B 1,5X3	JUNTA TÓRICA 1B 1,5X3	O-RING 1B 1,5X3	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1B 1,5X3
50	HN12172	Steel	TRIGGER VALVE CAP	BOUCHON DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
51	HS10143	Steel	CONTACT LEVER A	LEVIER À CONTACT A	PALANCA DE CONTACTO "A"	KONTAKTHEBEL A	LEVA DI CONTATTO "A"
52	HS10144	Steel	CONTACT LEVER B	LEVIER À CONTACT B	PALANCA DE CONTACTO "B"	KONTAKTHEBEL B	LEVA DI CONTATTO "B"
53	HS10147	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
54	FF22402	Stainless steel	SPRING PIN 3X16	GOUPILLE ÉLASTIQUE 3X16	PERNO DE MUELLE 3X16	FEDERSTIFT 3X16	PERNO A MOLLA 3X16
55	HS10146	Steel	SWITCH LEVER B	LEVIER DE COMMUTATEUR B	PALANCA CONMUTADORA "B"	SCHALTHEBEL B	LEVA INTERRUTTORE "B"
56	HS10145	Nylon	SWITCH LEVER A	LEVIER DE COMMUTATEUR A	PALANCA CONMUTADORA "A"	SCHALTHEBEL A	LEVA INTERRUTTORE "A"
57	CN34500	Steel	LEVER SPRING	RESSORT DU LEVIER	MUELLE DE PALANCA	HEBELFEDER	MOLLA LEVA
58	HN12370	Steel	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSTIFT	PERNO GUIDA DEL BRACCIO
59	HN10785	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSFÅNGER	AMMORTIZZATORE CONTATTO
60	KK23735	Steel	COMPRESSION SPRING 3735	RESSORT À PRESSION 3735	MUELLE DE COMPRESIÓN 3735	DRUCKFEDER 3735	MOLLA DI COMPRESSIONE 3735
61	KK23736	Steel	COMPRESSION SPRING 3736	RESSORT À PRESSION 3736	MUELLE DE COMPRESIÓN 3736	DRUCKFEDER 3736	MOLLA DI COMPRESSIONE 3736
62	HN10818	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
63	HN10784	Nylon	ARM GUIDE	GUIDE DU BRAS	GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNG	GUIDA BRACCIO
64	KK23129	Steel	COMPRESSION SPRING 3129	RESSORT À PRESSION 3129	MUELLE DE COMPRESIÓN 3129	DRUCKFEDER 3129	MOLLA DI COMPRESSIONE 3129
65	HN10026	Polyacetal	ADJUST DIAL	MOLETTE DE RÉGLAGE	DISCO DE AJUSTE	EINSTELLRAD	MANOPOLA DI REGOLAZIONE
66	HN12238	Nylon	ADJUST SPACER	ENTRETOISE D'AJUSTEMENT	ESPACIADOR DE AJUSTE	EINSTELLABSTANDS-HALTER	DISTANZIATORE DI REGOLAZIONE
67	HN12465	Rubber	BUMPER	AMORTISSEUR	AMORTIGUADOR	STOSSDÄMPFER	AMMORTIZZATORE
68	HH14734	Rubber	O-RING AS568-031	JOINT TORIQUE AS568-031	JUNTA TÓRICA AS568-031	O-RING AS568-031	GUARNIZIONE CIRCOLARE AS568-031
69	HN12606	Steel	NOSE	BUSE	NARIZ	NASE	PUNTA
70	EE39602	Polyurethane	WASHER 7	RONDELLE 7	ARANDELA 7	UNTERLEGSCHEIBE 7	RONDELLA 7
71	BB40224	Steel	SCREW 7X25	VIS 7X25	TORNILLO 7X25	SCHRAUBE 7X25	VITE 7X25
72	HN10797	Steel	RATCHET	CLIQUET	TRINQUETE	SPERRKLINKE	ROCCHETTO
73	CN33679	Steel	DOOR LATCH	VERROU DE PORTE	CIERRE DE PUERTA	KLAPPENVERSCHLUSS	DISPOSITIVO DI CHIUSURA SPORTELLINO
74	KK33375	Steel	SPRING 3375	RESSORT 3375	MUELLE 3375	FEDER 3375	MOLLA 3375
75	FF41599	Steel	PIN 1599	GOUPILLE 1599	PERNO 1599	STIFT 1599	PERNO 1599
76	HN12380	Steel	DOOR	PORTE	PUERTA	KLAPPE	SPORTELLINO

HN90F

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
77	KK23912	Steel	COMP. SPRING 3912	COMP. RESSORT 3912	MUELLE DE COMPRESIÓN 3912	DRUCKFEDER 3912	MOLLA DI COMPR. 3912
78	EE39609	Polyurethane	RUBBER WASHER 1.8X6X2	RONDELLE DE CAOUTCHOUC 1,8X6X2	ARANDELA DE CAUCHO 1,8X6X2	GUMMISCHEIBE 1,8X6X2	RONDELLA IN GOMMA 1,8X6X2
79	FF31520	Steel	STRAIGHT PIN 1520	GOUPILLE DROITE 1520	PERNO RECTO 1520	ZYLINDERSTIFT 1520	PERNO DIRITTO 1520
80	FF41817	Steel	STEP PIN 1817	BOULON À GRADINS 1817	PERNO ESCALONADO 1817	STUFENBOLZEN 1817	PERNO SCALARE 1817
81	CN35336	Steel	CHECK PAWL	CLIQUET D'ARRÊT	TRINQUETE DE RETENCIÓN	PRÜFKLINKE	NOTTOLINO DI CONTROLLO
82	KK33337	Steel	SPRING 3337	RESSORT 3337	MUELLE 3337	FEDER 3337	MOLLA 3337
83	FF31294	Steel	PIN 1294	GOUPILLE 1294	PERNO 1294	STIFT 1294	PERNO 1294
84	HN10842	Steel	FEED PAWL	CLIQUET D'ALIMENTATION	TRINQUETE DE AVANCE	VORSCHUBKLINKE	NOTTOLINO DI ALIMENTAZIONE
85	KK23710	Steel	COMP. SPRING 3710	COMP. RESSORT 3710	MUELLE DE COMPRESIÓN 3710	DRUCKFEDER 3710	MOLLA DI COMPR. 3710
86	KK23788	Steel	COMP. SPRING 3788	COMP. RESSORT 3788	MUELLE DE COMPRESIÓN 3788	DRUCKFEDER 3788	MOLLA DI COMPR. 3788
87	FF42216	Steel	STEP PIN 2216	BOULON À GRADINS 2216	PERNO ESCALONADO 2216	STUFENBOLZEN 2216	PERNO SCALARE 2216
88	HH11111	Rubber	O-RING 1AP 14	JOINT TORIQUE 1AP 14	JUNTA TÓRICA 1AP 14	O-RING 1AP 14	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1AP 14
89	HN10463	Steel	FEED PISTON	PISTON D'ALIMENTATION	PISTÓN DE AVANCE	VORSCHUBKOLBEN	PISTONE DI ALIMENTAZIONE
90	HH11107	Rubber	O-RING AP18	JOINT TORIQUE AP18	JUNTA TÓRICA AP18	O-RING AP18	GUARNIZIONE CIRCOLARE AP18
91	KK23926	Steel	COMP. SPRING 3926	COMP. RESSORT 3926	MUELLE DE COMPRESIÓN 3926	DRUCKFEDER 3926	MOLLA DI COMPR. 3926
92	KK23927	Steel	COMP. SPRING 3927	COMP. RESSORT 3927	MUELLE DE COMPRESIÓN 3927	DRUCKFEDER 3927	MOLLA DI COMPR. 3927
93	CN31570	Polyurethane	CN37528 : FEED PISTON STOP	CN37528 : ARRÊT DU PISTON D'ALIMENTATION	CN37528: TOPE DE PISTÓN DE AVANCE	CN37528: VORSCHUBKOLBEN-ANSCHLAG	CN37528: ARRESTO PISTONE DI ALIMENTAZIONE
94	HN10464	Steel	COMP. SPRING	COMP. RESSORT	MUELLE DE COMPRESIÓN	DRUCKFEDER	MOLLA DI COMPR.
95	JJ22407	Stainless steel	C-RING 26	BAGUE EN C 26	ANILLO EN "C" 26	C-RING 26	ANELLO A "C" 26
96	BB40460	Steel	BOLT 5 X 28	BOULON 5 X 28	PERNO 5X28	BOLZEN 5X28	BULLONE 5 X 28
97	HN12361	Steel	CONTACT BOLT	BOULON DE CONTACT	PERNO DE CONTACTO	KONTAKTBOLZEN	BULLONE DI CONTATTO
98	HH11903	Rubber	O-RING 1A 1.2 X 4	JOINT TORIQUE 1A 1,2 X 4	JUNTA TÓRICA 1A 1,2X4	O-RING 1A 1,2X4	GUARNIZIONE CIRCOLARE 1A 1,2 X 4
99	KK23952	Steel	COMP. SPRING 3952	COMP. RESSORT 3952	MUELLE DE COMPRESIÓN 3952	DRUCKFEDER 3952	MOLLA DI COMPR. 3952
100	HN70378	Steel	CONTACT ARM B UNIT	UNITÉ DU BRAS DE CONTACT B	BRAZO DE CONTACTO "B"	KONTAKTARM-EINHEIT B	UNITÀ BRACCIO DI CONTATTO "B"
101	JJ10404	Steel	E-RING 3.2	BAGUE EN E 3,2	ANILLO EN "E" 3,2	E-RING 3,2	ANELLO A "E" 3,2
102	BB40427	Steel	T-BOLT 4 X 8	BOULON T 4 X 8	PERNO EN "T" 4X8	T-NUTENSCHRAUBE 4X8	BULLONE A T 4 X 8
103	EE39172	Steel	WASHER 5.1X12X1.2	RONDELLE 5,1X12X1,2	ARANDELA 5,1X12X1,2	UNTERLEGSCHEIBE 5,1X12X1,2	RONDELLA 5,1X12X1,2
104	CN31083	Rubber	HOOK, DUST COVER	CROCHET, CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	GANCHO, CUBIERTA ANTIPOLVO	HAKEN, STAUBABDECKUNG	GANCIO, PROTEZIONE ANTIPOLVERE
105	HN12548		MAGAZINE SPACER	ENTRETOISE DU MAGASIN	ESPACIADOR DE CARGADOR	MAGAZINABSTANDS-HALTER	DISTANZIATORE CARICATORE
106	HN10808	Nylon	ARM COVER	CAPOT DU BRAS	CUBIERTA DEL BRAZO	ARMABDECKUNG	COPERTURA BRACCIO
107	CC00401	Steel	ELASTIC STOP NUT M5	ÉCROU AUTOFREINÉ À INSERT ÉLASTIQUE M5	TUERCA DE TOPE DE SEGURIDAD M5	ELASTISCHE STOPPMUTTER M5	DADO DI ARRESTO ELASTICO M5
108	TA17024		FILTER A	FILTRE A	FILTRO "A"	FILTER A	FILTRO "A"
109	HN12070	Rubber	END CAP SEAL	JOINT DE CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	JUNTA ESTANCA DEL TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPENDICHTUNG	GUARNIZIONE PEZZO DI CHIUSURA FINALE
110	HN12410	Aluminum	END CAP	CAPUCHON D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL	ENDKAPPE	PEZZO DI CHIUSURA FINALE
111	BB40704	Steel	SCREW 4X12	VIS 4X12	TORNILLO 4X12	SCHRAUBE 4X12	VITE 4X12
112	HN10316		END PLUG CAP	CAPUCHON DE LA PRISE D'EXTRÉMITÉ	TAPÓN TERMINAL DE LA TOMA	ENDKAPPENSTOPFEN	TAPPO DI CHIUSURA FINALE
113	HN70264	Steel	AIR PLUG H-FPM	PRISE D'AIR H-FPM	TOMA DE AIRE H-FPM	LUFTSTECKER H-FPM	INNESTO RAPIDO ARIA H-FPM
114	BB40492	Steel	T-BOLT 5X42	BOULON POUR RAINURE EN T 5X42	PERNO EN "T" 5X42	T-NUTENSCHRAUBE 5X42	BULLONE A T 5 X 42
115	EE31121	Steel	WASHER 1-5 (BLACK)	RONDELLE 1-5 (NOIRE)	ARANDELA 1-5 (NEGRA)	UNTERLEGSCHEIBE 1-5 (SCHWARZ)	RONDELLA 1-5 (NERA)
116	HN70292	Nylon	HOOK ASSY	ENSEMBLE DU CROCHET	CONJUNTO DE GANCHO	HAKENBAUGRUPPE	GRUPPO GANCIO

HN90F

ITEM NO.	PART NO.	MATERIAL	ENGLISH	FRANÇAIS	ESPAÑOL	DEUTSCH	ITALIANO
117	HN81352	Polycarbonate, Polychlal	MAGAZINE CAP	CAPUCHON DU MAGASIN	TAPA DEL CARGADOR	MAGAZINKAPPE	COPERCHIO CARICATORE
118	HN12467	Polyacetal, Terephthalate	NAME LABEL	ÉTIQUETTE DU NOM	ETIQUETA DEL NOMBRE	NAMENSSCHILD	ETICHETTA NOME
119	CN38159	Polyacetal	NAIL SUPPORT	SUPPORT À CLOUS	SOPORTE DE CLAVOS	NAGELTRÄGER	SUPPORTO CHIODI
120	CN38165	Steel	E-RETAINING RING 6	BAGUE-E DE RETENUE 6	ANILLO DE RETENCIÓN EN "E" 6	E-HALTERING 6	ANELLO DI FISSAGGIO A "E" 6
121	CN38161	Steel	PLANE WASHER 8	RONDELLE PLATE 8	ARANDELA 8	UNTERLEGSCHEIBE 8	RONDELLA PIANA 8
122	CN38164	Steel	COMPRESSION SPRING 8164	RESSORT À PRESSION 8164	MUELLE DE COMPRESIÓN 8164	DRUCKFEDER 8164	MOLLA DI COMPRESSIONE 8164
123	CN38163	Polyacetal	BASE DIAL	MOLETTE DE BASE	DISCO BASE	BASISEINSTELLRAD	MANOPOLA DI BASE
124	CN38160	Nylon	NAIL POST	MONTANT À CLOU	POSTE DE CLAVOS	NAGELPFOSTEN	COLONNINA CHIODI
125	KK33396	Steel	TORSION SPRING	RESSORT DE TORSION	MUELLE DE TORSIÓN	TORSIONSFEDER	MOLLA DI TORSIONE
126	FF31642	Steel	STRAIGHT PIN 1642	GOUPILLE DROITE 1642	PERNO RECTO 1642	ZYLINDERSTIFT 1642	PERNO DIRITTO 1642
127	HN12464	Polyacetal, Terephthalate	WARNING LABEL	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT	ETIQUETA DE ADVERTENCIA	WARNSCHILD	TARGHETTA DI AVVERTENZA
128	HN12468	Polyacetal, Terephthalate	NAILSUPPORT SWITCH LABEL	ÉTIQUETTE DU COMMUTATEUR DU SUPPORT À CLOU	ETIQUETA DE CAMBIO DEL SOPORTE DE CLAVOS	NAGELTRÄGER-EINSTELLUNGSSCHILD	ETICHETTA INTERRUTTORE SUPPORTO CHIODI
129	HN81353	Nylon, Polyacetal, Terephthalate	MAGAZINE	MAGASIN	CARGADOR	MAGAZIN	CARICATORE
130	HN12098	Steel	STRAIGHT PIN (MAGAZINE HINGE)	GOUPILLE DROITE (CHARNIÈRE DU MAGASIN)	PERNO RECTO (BISAGRA DEL CARGADOR)	ZYLINDERSTIFT (MAGAZINSCHARNIER)	PERNO DIRITTO (CERNIERA CARICATORE)
131	HN10100	Steel	CONTACT LVER	LEVIER À CONTACT	PALANCA DE CONTACTO	KONTAKTHEBEL	LEVA DI CONTATTO
132	KK33300	Steel	SPRING 3300	RESSORT 3300	MUELLE 3300	FEDER 3300	MOLLA 3300
133	HS10118	Polyacetal	TRIGGER	DÉCLENCHEUR	DISPARADOR	AUSLÖSER	GRILLETTO
134	HN10400	Steel	ARM GUIDE PIN	GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	PERNO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGSSTIFT	PERNO GUIDA BRACCIO
135	HS10117	Steel	CONTACT ARM A GUIDE	GUIDE DU BRAS DE CONTACT A	GUÍA DEL BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM-FÜHRUNG A	GUIDA BRACCIO DI CONTATTO "A"
136	HN10817		CONTACT TIP	EXTRÉMITÉ DE CONTACT	PUNTA DE CONTACTO	KONTAKTSPITZE	PUNTA DI CONTATTO
137	HN10357	Rubber	CONTACT BUMPER	AMORTISSEUR DE CONTACT	AMORTIGUADOR DE CONTACTO	KONTAKTSTOSSFÄNGER	AMMORTIZZATORE CONTATTO
138	HN10401	Steel	CONTACT ARM A	BRAS DE CONTACT A	BRAZO DE CONTACTO "A"	KONTAKTARM A	BRACCIO DI CONTATTO "A"
139	KK23619	Steel	COMP. SPRING 3619	COMP. RESSORT 3619	MUELLE DE COMPRESIÓN 3619	DRUCKFEDER 3619	MOLLA DI COMPR. 3619
140	HN10353	Steel	TRIGGER VALVE STEM	TIGE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	VÁSTAGO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILSCHAFT	STELO VALVOLA GRILLETTO
141	HA11031	Steel	TRIGGER VALVE CAP	BOUCHON DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	TAPA DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTILKAPPE	CAPPELLETTO VALVOLA GRILLETTO
142	HN12471	Polyvinyl Chloride	DUST COVER	CAPOT ANTIPOUSSIÈRE	CUBIERTA ANTIPOLVO	STAUBABDECKUNG	PROTEZIONE ANTIPOLVERE
143	HS10704	Steel	SCREW 6X38	VIS 6X38	TORNILLO 6X38	SCHRAUBE 6X38	VITE 6X38
144	HN10856	Steel	FRAME HANGER	SUPPORT DU CHÂSSIS	COLGADOR DEL ARMAZÓN	GEHÄUSEAUFHÄNGER	STAFFA TELAIO
145	HN70337	Steel	ATTACHMENT ASSY	ENSEMBLE DE FIXATION	CONJUNTO DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGS-BAUGRUPPE	GRUPPO ACCESSORIO
146	HN12711	PET	WARNING LABEL (ISO)	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT (ISO)	ETIQUETA DE ADVERTENCIA (ISO)	WARNSCHILD (ISO)	TARGHETTA DI AVVERTENZA (ISO)
201	HN81354		O-RING KIT	KIT DE JOINT TORIQUE	KIT DE JUNTA TÓRICA	O-RING-KIT	KIT GUARNIZIONE CIRCOLARE
202	HN81307		TRIGGER VALVE ASSY	ENSEMBLE DE MANŒUVRE DU DÉCLENCHEUR	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL DISPARADOR	AUSLÖSEVENTIL-BAUGRUPPE	GRUPPO VALVOLA GRILLETTO
203	HN81350		ARM GUIDE ASSY	ENSEMBLE DE GOUPILLE DU GUIDE DU BRAS	CONJUNTO DE GUÍA DEL BRAZO	ARMFÜHRUNGS-BAUGRUPPE	GRUPPO GUIDA BRACCIO
204	HN81351		MAGAZINE ASSY	ENSEMBLE DU MAGASIN	CONJUNTO DE CARGADOR	MAGAZINBAUGRUPPE	GRUPPO CARICATORE
205	HN81348		SEQUENTIAL TRIIGER KIT	KIT DÉCLENCHEUR SÉQUENTIEL	KIT DE DISPARO SECUENCIAL	KIT FÜR FORTLAUFENDE AUSLÖSUNG	KIT GRILLETTO SEQUENZIALE
206	HN81355		BODY HANGER KIT	KIT DU SUPPORT DU CORPS	KIT DE COLGADOR DEL CUERPO	GEHÄUSEAUFHÄNGER-KIT	KIT STAFFA CORPO

HN65S, HN65J2, HN90F

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the product titled in this instruction manual conforms to the essential health and safety requirements of EC Directives as below.

Directive : Machinery Directive 2006/42/EC

Manufacturer : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPAN

This product has been evaluated for conformity with the above directives using the following standards.

Machinery Directive : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Title : Environment and Quality Assurance Dept. General Manager, MAX CO.,LTD.

Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPAN

Authorized complier : MAX.EUROPE BV/President in the community Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, The Netherlands

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Nous déclarons par la présente que le produit du titre de ce manuel d' instructions est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité des Directives CE décrites ci-dessous.

Directive : Directive de Mécanique 2006/42/CE

Fabricant : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPON

Ce produit a été évalué quant à sa conformité avec les directives ci-dessus selon les normes suivantes.

Directive de Mécanique : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Titre : Directeur général du service Assurance qualité et environnement, MAX CO.,LTD.

Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPON

Agent de conformité agréé : MAXEUROPE BV/Président dans la communauté Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Pays-Bas

DECLARACIÓN EC DE CONFORMIDAD

Por este medio declaramos que el producto mencionado en este manual de instrucciones se encuentra en conformidad con los requerimientos de salud y de seguridad esenciales de las Directivas CE.

Directiva : Directiva sobre Maquinaria 2006/42/CE

Fabricante : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPÓN

Este producto ha sido evaluado en conformidad con las directivas antes mencionadas utilizando las normas siguientes.

Directiva sobre maquinaria : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Título : Director General del Departamento de Control de Calidad y Medio Ambiente, MAX CO., LTD.

Dirección : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPÓN

Complier autorizado : MAX.EUROPE BV/Presidente de la comunidad Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Paises Bajos

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären hiermit, dass das in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Produkt mit den maßgeblichen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der EG-Richtlinien konform ist, wie nachstehend beschrieben.

Richtlinie : Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Hersteller : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPAN

Dieses Produkt wurde auf seine Konformität mit den oben genannten Richtlinien unter Verwendung der folgenden Standards überprüft.

Maschinenrichtlinie : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Position : Geschäftsführer, Abteilung für Umwelt und Qualitätssicherung, MAX CO.,LTD.

Adresse : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 JAPAN

Autorisierter Entsorger : MAX.EUROPE BV/Präsident in der Gemeinschaft Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Niederlande

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Si dichiara qui che il prodotto riferito in questo manuale di istruzioni risulta conforme ai requisiti di base concernenti la salute e la sicurezza, espressi dalle direttive CE, come riportato di seguito.

Direttiva : Direttiva Macchine 2006/42/CE

Produttore : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 GIAPPONE

Questo prodotto è stato valutato per la conformità alle direttive indicate sopra utilizzando gli standard seguenti.

Direttiva Macchine : EN ISO 12100 : 2010
EN ISO11148-13

Titolo : Direttore generale, Reparto controllo qualità, MAX CO.,LTD.

Indirizzo : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma, 370-1117 GIAPPONE

Sede in Europa : MAX.EUROPE BV/Presidente della società MAX.EUROPE Antennestraat 45, 1322 AH, Almere, Olanda

HN90F, HN65S, HN65J2

UK DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that our products are compliant with the protection of human health and safety and the protection of the environment. The object of declaration described above is in conformity with the UK legislation below.

UK legislation : The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Manufacturer : MAX CO., LTD.
1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,
370-1117 Japan

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the above manufacturer. This product has been evaluated for conformity with the above UK legislation using the following standards

Applicable standards : BS EN ISO 12100 : 2010
BS EN792-13 :2000+A1 :2008
BS EN ISO11148-13 :2018(ISO11148-13:2017)

Title : Environment and Quality Assurance Dept.
Senior Manager, MAX CO., LTD.

Address : 1848, Kawai, Tamamura-machi, Sawa-gun, Gunma,
370-1117 JAPAN

- The content of this manual might be changed without notice for improvement.
- Le contenu de ce manuel est sujet à modification sans préavis à des fins d'amélioration.
- El contenido de este manual puede ser cambiado sin noticia previa para mejoramiento.
- Änderungen der Betriebsanleitung zum Zwecke der Verbesserung ohne Ankündigung vorbehalten.
- I contenuti di questo manuale possono essere cambiati senza preavviso per motivi di miglioramento del prodotto.

MAX

MAX CO.,LTD.

MAX EUROPE B.V.
Antennestraat 45,
1322 AH, Almere, The Netherlands
Phone: +31-36-546-9669
FAX: +31-36-536-3985

MAX USA CORP.
205 Express Street
Plainview, NY 11803, U.S.A.
TEL: 1-800-223-4293
FAX: (516)741-3272

www.max-europe.com (EUROPE Site)
www.maxusacorp.com (USA Site)
wis.max-ltd.co.jp/int/ (GLOBAL Site)

4102242
210607-00/01